GYSPOT INVERTER 100.R

MANUALE ISTRUZIONI V4

INDICE

1- PRESENTAZIONE, ISTRUZIONI DI SICUREZZA E PRECAUZIONI GENERALI 2-3
2- DESCRIZIONE DELLA SALDATRICE..... 3-4
Pannello anteriore
Pannello posteriore
Pinze
3- INSTALLAZIONE DELLA SALDATRICE 4-5
4- FUNZIONAMENTO DELLA SALDATRICE..... 5-18
- Uso dei tasti
- Uso della pinza C
- Uso della pinza X
- Uso della pistola lato singolo
- Messaggi di errore
- Contatore punti di saldatura
- Funzioni di registrazione (rapporto del lavoro – programma utenti)
- Scheda di memoria SD
- Software GYSPOT su PC

5- PRECAUZIONI D'USO E MANUTENZIONE 19-21
- Sostituzione dei cappucci e degli elettrodi
- Pulizia o sostituzione degli accessori di saldatura
- Pulizia del filtro antiumidità
- Manutenzione del generatore
- Sostituzione o regolazione dei bracci della pinza X
- Sostituzione o regolazione dei bracci della pinza C

6 – MONTAGGIO (ISTRUZIONI) 22-23
7 – CARATTERISTICHE TECNICHE 24
8 – PROBLEMI / CAUSE / SOLUZIONI 25
9 – ICONE 26
10 – DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'..... 26
11 – GARANZIA 27
12 – SCHEMA ELETTRICO 28-29

Autres langues disponibles sur la carte SD.
Altre lingue disponibili su scheda SD.
Other languages available on the SD card.
Weitere auf SD-Karte verfügbare Sprachen.

Grazie per aver scelto questo prodotto progettato con molta cura; Prima di installare ed utilizzare la saldatrice si prega di leggere attentamente le seguenti istruzioni per evitare incidenti al personale e danni al processo di saldatura.

GYS non è responsabile per eventuali danni a cose o persone che si verificano a seguito dell'uso della saldatrice nelle seguenti circostanze:

- Modifica o neutralizzazione degli elementi di sicurezza
- Non rispetto delle istruzioni d'uso.
- Modifica delle caratteristiche tecniche della saldatrice.
- Utilizzo di accessori diversi da quelli forniti da GYS.
- Non rispetto delle normative e delle particolari disposizioni presenti nel paese in cui è installato il macchinario.

1- PRESENTAZIONE/ISTRUZIONI DI SICUREZZA E PRECAUZIONI GENERALI

La saldatrice è stata concepita per svolgere, all'interno della carrozzeria, le seguenti operazioni:

- Saldatura per punti su lamiere attraverso la pinza pneumatica
- Saldatura delle lamiere tramite pistola.
- Saldatura di chiodi, rivetti, rondelle e perni.
- Eliminazione di colpi e bozze (bozze dovute alla grandine tramite l'opzione "quick repair").

IN GENERE

1. Gli utenti devono possedere un'adeguata formazione.
2. La manutenzione e le riparazioni possono essere effettuate solo da tecnici qualificati.
3. L'utilizzatore è tenuto a rispettare le indicazioni dei produttori di automobili, riguardanti la protezione delle componenti elettriche ed elettroniche (computer di bordo, radio, allarme, air bag, ecc.).
4. Prima di qualsiasi operazione di riparazioni o di manutenzione, bisogna staccare o scaricare l'aria compressa.
5. Gli elettrodi, i bracci ed anche gli altri conduttori secondari possono raggiungere temperature molto elevate e rimanere caldi per molto tempo, anche dopo che il macchinario viene spento. C'è un elevato rischio di bruciature.
6. Bisogna effettuare regolarmente la manutenzione della saldatrice.

ELETTRICITA'

1. Controllare che l'unità sia collegata allo scarico a terra e che questa connessione sia in buono stato.
2. Controllare che il banco di lavoro sia connesso allo scarico a terra.
3. Evitare che l'utilizzatore tocchi la parte in metallo da saldare senza un adeguato abbigliamento di protezione o con degli abiti bagnati.
4. Evitare di toccare il pezzo da saldare.
5. Non saldare in locali umidi o su pavimenti bagnati.
6. Non saldare con cavi consumati. Non devono esserci né cavi scoperti o connessioni staccate ed inoltre, è necessario controllare l'isolamento.
7. Prima di ogni controllo o riparazione, bisogna disconnettere il macchinario, staccando la presa dalla corrente.

PROTEZIONE OCCHI E CORPO

1. Durante la saldatura l'utilizzatore deve proteggersi dal bagliore dell'arco elettrico, utilizzando guanti protettivi tipo quelli in pelle, un grembiule da saldatore, scarpe di sicurezza, una maschera da saldatore o degli occhiali con lenti adatte a filtrare le radiazioni e a proteggere dalle scintille. Bisogna proteggere gli occhi anche quando si martella.
2. La pinza può raggiungere una forza di 550 DaN. Tenere lontano il corpo dagli elementi mobili per evitare di essere pizzicati dalla pinza, particolare attenzione va posta per evitare di pizzicarsi le dita.
3. Non indossare anelli, orologi o gioielli in quanto sono conduttori di corrente e possono provocare bruciature.
4. Tutti i pannelli di protezione devono essere in buono stato e tenuti al loro posto.

Mai guardare un arco elettrico senza proteggere gli occhi.

Proteggere gli oggetti posti nelle vicinanze della saldatrice dalle radiazioni e dai riflessi.

INCENDIO

1. Assicurarsi che le scintille non inneschino incendi, specialmente se nelle vicinanze c'è materiale infiammabile.
2. Controllare che gli estintori siano vicino all'utilizzatore.
3. Usare la saldatrice in locale dotato di estrattori per l'aria.
4. Non saldare sopra contenitori di combustibile o lubrificante, anche vuoti, e nemmeno sopra contenitori di prodotti infiammabili.
5. Non saldare se l'atmosfera è carica di gas o fumi infiammabili.

COMPATIBILITA' ELETTRO-MAGNETICA

Controllare che vicino alla saldatrice non ci siano:

- Altri cavi di alimentazione, altre linee di controllo, cavi del telefono, radio o TV, orologi, cellulari, carte magnetiche, computer o altri apparecchi elettrici.
- Persone che utilizzano delle apparecchiature mediche attive (pacemaker, protesi acustiche, ecc.). È necessario prendere ulteriori precauzioni qualora nello stesso luogo vengano utilizzati altri macchinari.

Questa saldatrice è progettata per essere usata in un ambiente industriale o professionale, come descritto nella pubblicazione CISPR11. Se utilizzata in un altro ambiente, è difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica.

MARCATURA CE

GYS certifica che la saldatrice è stata progettata e prodotta in conformità con i seguenti standard Europei:

- Direttiva sul Basso Voltaggio 2006/95/EC recepita dalla norma EN 62135-1
- Direttiva sulla Compatibilità elettromagnetica EMC/2004/108/EC recepita dalla norma EN 62135-2
- Direttiva sui macchinari 2006/95/CE recepita dalla norma EN 60204-1

2 – DESCRIZIONE DELLA SALDATRICE

Pannello anteriore 100R

Lettore SD

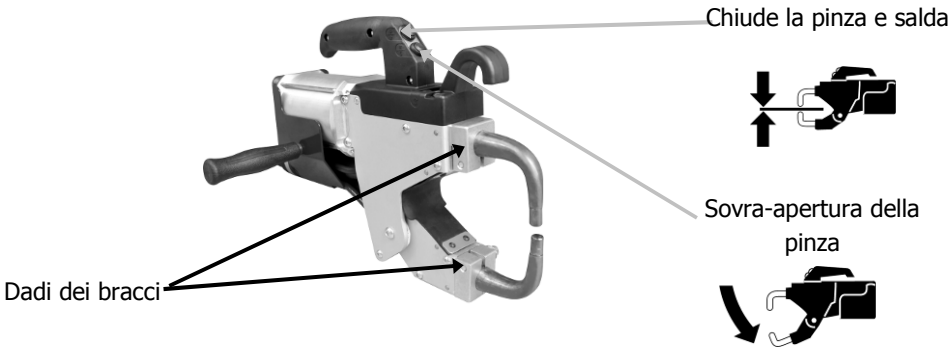
Display dei messaggi

Pannello posteriore

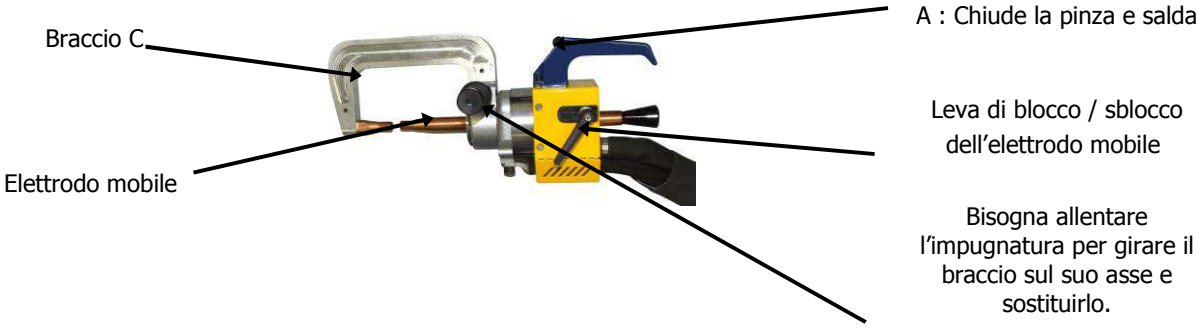
Interruttore da 32 A curvo D

Filtro pneumatico, connessione alla rete pneumatica

Pinza X (per GYSPOT INVERTER 100R-X)



Pinza C (per GYSPOT INVERTER 100R-C)

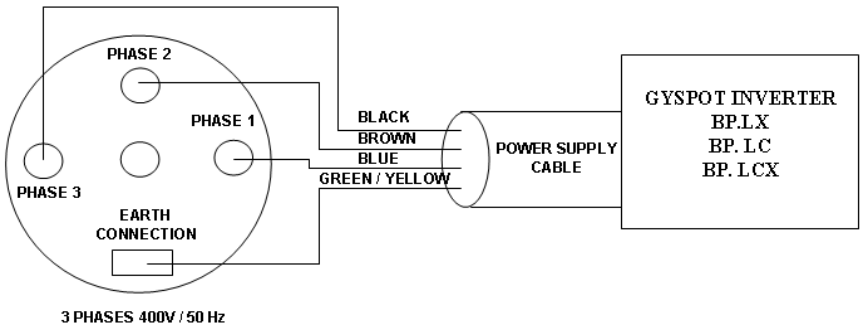

Braccio C
Elettrodo mobile
A : Chiude la pinza e salda
Leva di blocco / sblocco dell'elettrodo mobile
Bisogna allentare l'impugnatura per girare il braccio sul suo asse e sostituirlo.

3- INSTALLAZIONE DELLA SALDATRICE

Prima dell'uso

Per garantire un buon funzionamento è necessario effettuare vari controlli.
Di seguito le verifiche da fare:

- Controllare la linea elettrica del voltaggio: dovrebbe essere **400VAC**, 3 fasi, con un **interruttore ritardato da 32 A**, **curvo D** (o fusibile tipo aM).
- Controllare la sezione del cavo che va dalla scheda elettrica principale alla presa dove verrà collegata la saldatrice: dovrebbe essere **4x6 mm2**. Se il cavo è più lungo di 10m, usare un conduttore da 10mm². Se si usa una prolunga, usare un conduttore da 6mm² (10mm² se la lunghezza totale della linea elettrica +la prolunga è superiore a 10m)
- Connettere una presa a **3 fasi + terra** (minimo da 32A) al cavo elettrico.



- Attenzione: per evitare discontinuità di potenza che possono generare punti di saldatura non buoni, le linee elettriche non devono mai essere sovraccaricate, e non si devono nemmeno usare cavi la cui sezione non sia grande abbastanza. Inoltre, le prese principali non devono essere troppo lontane dall'interruttore.
- Se la potenza elettrica non è abbastanza forte, non è possibile assicurare una saldatura di buona qualità.
- Controllare che la linea dell'**aria compressa** possa fornire un **minimo di 7 bar** (aria secca), quindi connettere la linea dell'aria compressa sul retro della saldatrice. Questa non deve essere usata se la pressione è inferiore a 3 bar.

Assemblaggio del supporto della pinza e della massa

Appoggio del braccio

① Montare il punto di appoggio del braccio sul lato destro della saldatrice.

② Montare l'impugnatura della pinza X.

③ In base al braccio usato, posizionare la pinza o usando il gancio o usando l'impugnatura della pinza

Massa

Montare la lamierina di rame all'estremità del cavo di terra.
Questa massa deve essere usata con la pistola.

Attacco per l'aria

Montare l'attacco sul filtro dell'aria

Accensione della saldatrice

Posizionare l'interruttore su ON. La scheda elettronica si accende e comincia un ciclo di inizializzazione dei parametri per circa 10 secondi. Alla fine di questo ciclo, la saldatrice è pronta all'uso.

Raffreddamento dei cavi

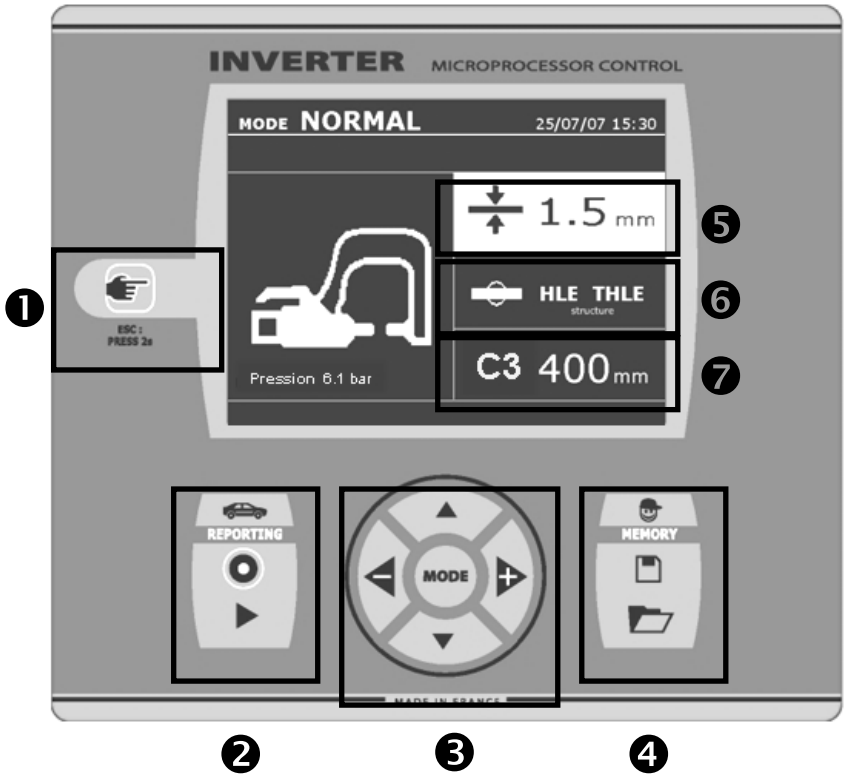
Il cavo della pinza e della pistola lato singolo sono raffreddati ad aria.
- Raffreddamento dei cavi della pinza:

Quando l'utilizzatore preme il grilletto, l'aria viene soffiata all'interno del cavo della pinza.
L'aria continua ad essere soffiata dentro il cavo per 3 minuti dopo l'ultimo punto di saldatura.
- Raffreddamento dei cavi della pistola:

Quando l'utilizzatore preme il grilletto, l'aria viene soffiata all'interno del cavo della pistola.
L'aria continua ad essere soffiata dentro il cavo per 3 minuti dopo l'ultimo punto di saldatura.

4- FUNZIONAMENTO DELLA SALDATRICE

Uso dei tasti



① Pulsante

- Questo pulsante permette di selezionare l'accessorio da usare: sia pinza che pistola lato singolo.

Nella 100 R, la pressione di questo tasto, cambia il modo da pinza C a regolazione pinza C, pinza X, regolazione pinza X ed infine pistola lato singolo. Il modo "regolazione pinza"

permette di chiudere la pinza premendo il grilletto e applicare sugli elettrodi la stretta programmata, senza far passare la corrente. Questo modo è usato per regolare i bracci e per verificare l'allineamento degli elettrodi.
- Se si preme questo pulsante per 2 secondi, dagli altri modi, si ripassa al modo normale.
- Quando il contatore dei punti viene mostrato sullo schermo, se si preme questo pulsante per 2 secondi, il contatore torna a 0.
- Quando ci si trova nel modo visualizzazione, se si preme questo pulsante per due volte consecutive, si cancella la registrazione che è mostrata nello schermo.
- Se si preme questo pulsante quando si è nel programma di salvataggio, si cancellano i programmi selezionati.

② Salvataggio di un'impostazione

Ulteriori informazioni su questa funzione si possono trovare nel capitolo corrispondente.

Il pulsante « on/off » permette di attivare o di disattivare la registrazione di un'impostazione.

Il pulsante « visualizza » permette di leggere la sequenza dei punti eseguiti.

③ Uso dei modi avanzati

Il pulsante MODO permette di selezionare tra 3 diversi modi:
MODO STANDARD, MODO MULTI-LAMIERA, MODO MANUALE. Premendo a lungo il pulsante MODO, si può entrare nella configurazione generale, dove si possono impostare la lingua e la data e dove si può attivare l'allarme per i messaggi di "corrente troppo bassa" o "pressione bassa". I pulsanti su e giù (nel cerchio) permettono di scorrere tra i parametri (spessore lamiera, tipo di acciaio, braccio usato), di cui regolare i valori, poi, con il + e il -.

④ Salvataggio dei parametri di saldatura

Il pulsante « salva » permette di salvare i parametri di saldatura dell'utilizzatore (modo, spessore lamiera, corrente, durata della saldatura e forza di serraggio)

Il modo "apri" permette di richiamare parametri di saldatura precedentemente salvati. La saldatrice automaticamente va al modo manuale, richiama i parametric salvati (corrente, durata, forza) e l'accessorio usato (pinza o pistola).

⑤ Regolazione dello spessore della lamiera

Questa impostazione permette di selezionare lo spessore delle lamiere da saldare. Lo spessore può essere regolato usando i pulsanti + e –. Gli spessori che possono essere scelti sono: 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0,2.5, 3.0 mm.

⑥ Regolazione del tipo di lamiera

Questa impostazione permette di selezionare, tra quattro gruppi, il tipo di lamiera di acciaio da saldare: acciaio rivestito, acciao HTS, UHTS, al BORON. Questa impostazione può essere regolata con i pulsanti + e –.

⑦ Braccio usato

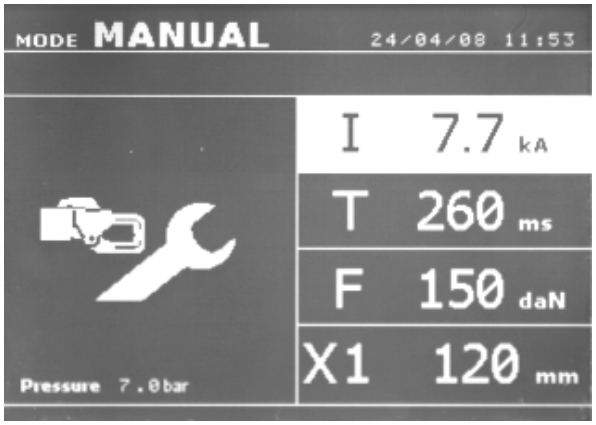
Quando viene usata una pinza (C o X), l'utilizzatore deve specificare la lunghezza del braccio inserito nella pinza affinché la saldatrice regoli automaticamente la pressione dell'aria e fornisca all'elettrodo la forza richiesta.

Uso delle pinze pneumatiche

Quando si usa la pinza pneumatica, disconnettere sempre dal veicolo la lamierina dello scarico a terra che si usa nella saldatura con pistola lato singolo.

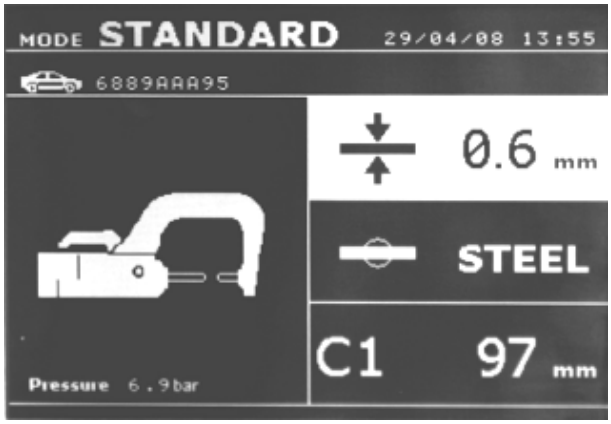
Pinza C

Regolazione pinza



Il pulsante permette di passare da un accessorio all'altro ed anche di accedere al modo regolazione pinza. Il modo regolazione pinza permette di chiudere la pinza ed applicare sull'elettrodo la forza di serraggio selezionata, senza flusso di corrente. La pinza rimane chiusa fino a che il pulsante sulla pinza rimane premuto. Questo modo permette anche di controllare l'allineamento degli elettrodi e il corretto posizionamento dei cappucci.
Se si preme questo pulsante per 2 secondi, dagli altri modi, si ripassa al modo standard.

Modo standard



Questo modo è quello pre-impostato all'accensione della saldatrice. Permette di realizzare facilmente un punto di saldatura, selezionando:

- L'accessorio da usare
- Lo spessore dell'acciaio da saldare, da scegliere tra 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 3.0.
- Il tipo di acciaio da saldare (acciaio rivesto, acciaio HTS, UHTS , al BORON) e il braccio usato.

Se si premono i pulsanti su e giù (nel cerchio) si può passare da un parametro a quello successivo (spessore, tipo di acciaio, braccio usato). Il valore di ciascun parametro può essere regolato premendo i pulsanti + e – (nel cerchio).

Il pulsante chiusura/saldatura permette di effettuare un punto on i valori impostati e visibili sullo schermo.

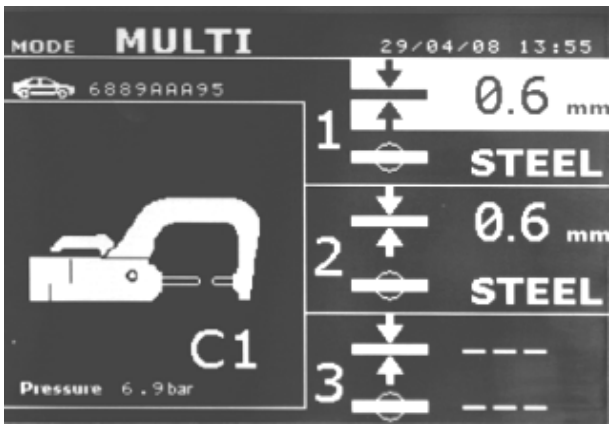
Se l'aria compressa in entrata è troppo bassa da non permettere di raggiungere la necessaria forza di serraggio, la saldatrice emetterà un suono e mostrerà, prima del punto di saldatura, il seguente messaggio di errore: "Pressione troppo bassa". Se si preme di nuovo il pulsante, si forza l'esecuzione del punto di saldatura, che verrà effettuato con la pressione disponibile.

Se la corrente di saldatura misurata durante il punto è inferiore del 6% rispetto alle impostazioni, dopo il punto di saldatura, apparirà un messaggio di errore "Corrente troppo bassa", per avvertire che il punto di saldatura dovrebbe essere controllato.

In ogni caso, alla fine del punto di saldatura viene mostrato un messaggio che indica la corrente di saldatura misurata e la forza di serraggio. Questo messaggio rimane sullo schermo fino a che non si prema un pulsante o fino a che venga portato a termine un nuovo punto, premendo il pulsante di chiusura/saldatura della pinza.

Modo multilamiera

Questo modo permette di specificare precisamente, in un assemblaggio formato da 2 o 3 lamiere, lo spessore di ciascuna lamiera.



Utilizzando i pulsanti su e giù (nel cerchio) si possono scegliere i parametri per ciascuna lamiera. Quando i parametri per ciascuna lamiera sono illuminati, è possibile regolare lo spessore della lamiera e il tipo di acciaio, usando i pulsanti + e – (nel cerchio). L'illuminazione sta ad indicare il valore in quel momento selezionato (che è possibile modificare).
I parametri da regolare in questo modo sono:

- Lo spessore di ciascuna lamiera da saldare: da scegliere tra i valori 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 3.0 mm.
- Il tipo di acciaio per ciascuna lamiera : acciaio rivestito, acciaio HTS, UHTS, al BORON.
- Per attivare la lamiera n. 3, premere i pulsanti su e giù (nel cerchio), in modo che la lamiera 3, nel display, venga

illuminata; quindi usare il + e il – (nel cerchio) per scegliere lo spessore della lamiera e il tipo di acciaio.

Se l'aria compressa in entrata è troppo bassa da non permettere di raggiungere la necessaria forza di serraggio, la saldatrice emetterà un suono e mostrerà, prima del punto di saldatura, il seguente messaggio di errore: "Pressione troppo bassa". Se si preme di nuovo il pulsante chiusura/saldatura, si forza l'esecuzione del punto di saldatura, che verrà effettuato con la pressione disponibile.

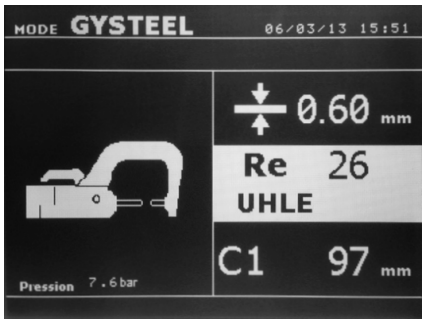
Se la corrente di saldatura misurata durante il punto è inferiore del 6% rispetto alle impostazioni, dopo il punto di saldatura, apparirà un messaggio di errore "Corrente troppo bassa", per avvertire che il punto di saldatura dovrebbe essere controllato.

In ogni caso, alla fine del punto di saldatura viene mostrato un messaggio che indica la corrente di saldatura misurata e la forza di serraggio. Questo messaggio rimane sullo schermo fino a che non si prema un pulsante o fino a che venga portato a termine un nuovo punto, premendo il pulsante di chiusura/saldatura.

Premendo per 2 secondi il pulsante si torna al modo standard.

Modo Gysteel

Il modo Gysteel è opzionale, si può attivare dal menu setup al quale si accede premendo il pulsante « modo » per 2 secondi. (modo auto on/off).



Questo modo è identico al modo standard, eccetto per il fatto che l'utente può impostare il limite elastico della lamiera. E' possibile identificare questo limite (Re) utilizzando il tester per metalli Gysteel Vision
Re : 1-10 indica acciaio dolce.
Re : 11-18 indica HSS/THSS.
Re : 19-35 indica UHSS.
Re : 36-99 indica acciai al BORON

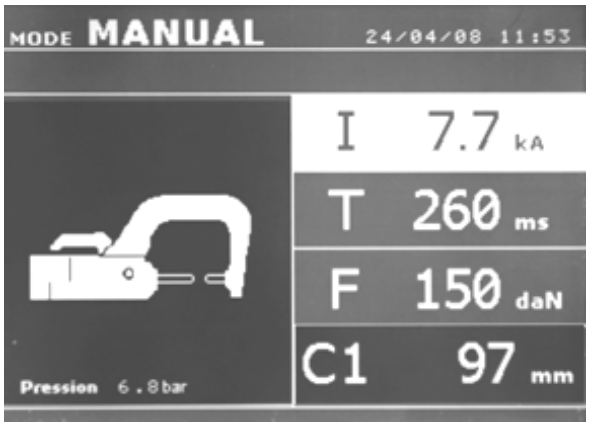
- Spessore delle lamiere : 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 3.0.
- Tipo di braccio usato.

I valori dello spessore, dell'elasticità, del tipo di braccio si selezionano con ▲ o ▼ ed il loro valore regolato con + e –.
Premendo il pulsante chiusura/saldatura si esegue un punto con i parametri selezionati.

Premendo per 2 secondi il pulsante si torna al modo standard.

Modo manuale

Questo modo permette all'utilizzatore di selezionare i parametri di saldatura, in base, ad esempio, alle indicazioni fornite da un produttore



I valori pre-impostati nel modo manuale corrispondono alle impostazioni automaticamente scelte nel modo standard (spessore e tipo di lamiera, forza di serraggio, braccio).

I parametri possono essere regolati usando il + e il –. I pulsanti su e giù permettono di passare da un parametro a quello successivo: :
- Corrente di saldatura (da 2000 a 10000 A, in scaglioni da 100 A). Il display è in kA (100 Amp).
- Durata della saldatura (da 100 a 850 ms, in scaglioni da 10ms). Il display è in millisecondi.
- Forza di serraggio (da 100 a 500 daN, in scaglioni da 5 daN). Il display è in decaNewton.
- Braccio usato sulla pinza (numero braccio e lunghezza).

Se l'aria compressa in entrata è troppo bassa da non permettere di raggiungere la necessaria forza di serraggio, la saldatrice emetterà un suono e mostrerà, prima del punto di saldatura, il seguente messaggio di errore: "Pressione troppo bassa". Se si preme di nuovo il pulsante chiusura/saldatura, si forza l'esecuzione del punto di saldatura, che verrà effettuato con la pressione disponibile.

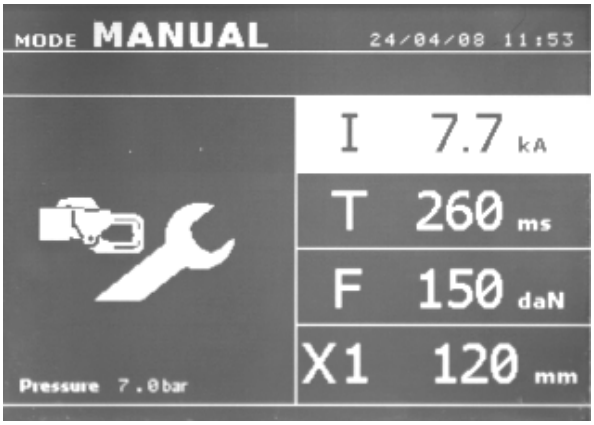
Se la corrente di saldatura misurata durante il punto è inferiore del 6% rispetto alle impostazioni, dopo il punto di saldatura, apparirà un messaggio di errore "Corrente troppo bassa", che avverte che il punto di saldatura dovrebbe essere controllato.

In ogni caso, alla fine del punto di saldatura viene mostrato un messaggio che indica la corrente di saldatura misurata e la forza di serraggio. Questo messaggio rimane sullo schermo fino a che non si prema un pulsante o fino a che venga portato a termine un nuovo punto, premendo il pulsante di chiusura/saldatura della pinza.

Premendo per 2 secondi il pulsante si torna al modo standard.

Pinza X

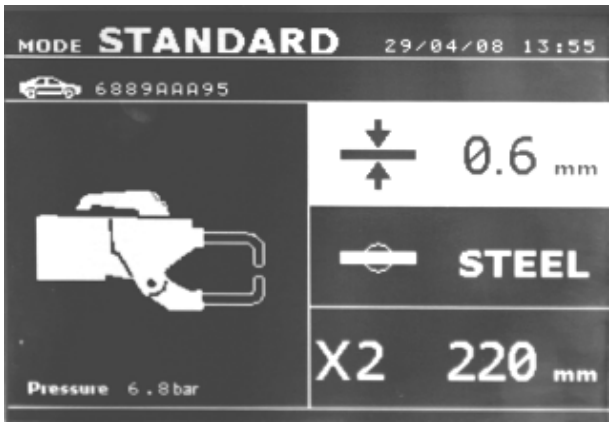
Regolazione pinza



Il pulsante permette di passare da un accessorio all'altro ed anche di accedere al modo regolazione pinza. Il modo regolazione pinza permette di chiudere la pinza ed applicare sull'elettrodo la forza di serraggio selezionata, senza flusso di corrente. La pinza rimane chiusa fino a che il pulsante sulla pinza rimane premuto. Questo modo permette anche di controllare l'allineamento degli elettrodi e il corretto posizionamento dei cappucci.

Modo Standard

Questo modo è quello pre-impostato all'accensione della saldatrice. Permette di realizzare facilmente un punto di saldatura, selezionando:



- L'accessorio da usare
- Lo spessore dell'acciaio da saldare, da scegliere tra 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 3.0.
- Il tipo di acciaio da saldare (acciaio rivestito, acciaio HTS, UHTS, al BORON) e il braccio usato.

Se si premono i pulsanti su e giù (nel cerchio) si può passare da un parametro a quello successivo (spessore, tipo di acciaio, braccio usato). Il valore di ciascun parametro può essere regolato premendo i pulsanti + e – (nel cerchio).

Premendo il pulsante chiusura/saldatura sulla pinza permette di eseguire un punto di saldatura con i parametri selezionati.

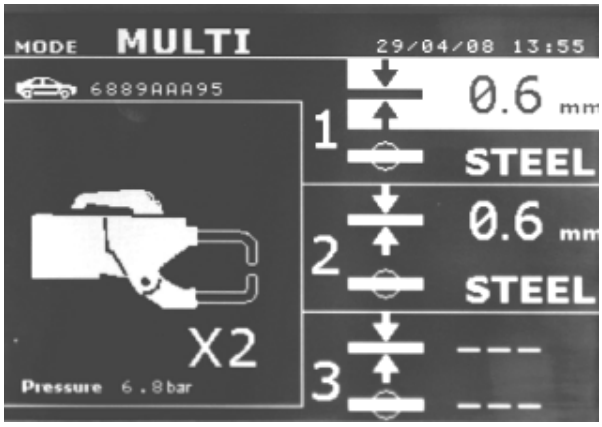
Se l'aria compressa in entrata è troppo bassa da non permettere di raggiungere la necessaria forza di serraggio, la saldatrice emetterà un suono e mostrerà, prima del punto di saldatura, il seguente messaggio di errore: "Pressione troppo bassa". Se si preme di nuovo il pulsante chiusura/saldatura, si forza l'esecuzione del punto di saldatura, che verrà effettuato con la pressione disponibile.

Se la corrente di saldatura misurata durante il punto è inferiore del 6% rispetto alle impostazioni, dopo il punto di saldatura, apparirà un messaggio di errore "Corrente troppo bassa", che avverte che il punto di saldatura dovrebbe essere controllato.

In ogni caso, alla fine del punto di saldatura viene mostrato un messaggio che indica la corrente di saldatura misurata e la forza di serraggio. Questo messaggio rimane sullo schermo fino a che non si prema un pulsante o fino a che venga portato a termine un nuovo punto, premendo il pulsante di chiusura/saldatura.

Modo multilamiera

Questo modo permette di specificare precisamente, in un assemblaggio formato da 2 o 3 lamiere.



Utilizzando i pulsanti su e giù (nel cerchio) si possono scegliere i parametri per ciascuna lamiera. Quando i parametri per ciascuna lamiera sono illuminati, è possibile regolare lo spessore della lamiera e il tipo di acciaio, usando i pulsanti + e –.

I parametri da regolare in questo modo sono:
- Lo spessore di ciascuna lamiera da scegliere tra: 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 3.0 mm.
- Il tipo di acciao per ciascuna lamiera: acciao rivestito, acciaio HTS, UHTS, acciao al BORON.

Per attivare la lamiera n. 3, premere i pulsanti su e giù (nel cerchio), in modo che la lamiera 3, nel display, venga illuminata; quindi usare il + e il – (nel cerchio) per scegliere lo spessore della lamiera e il tipo di acciaio.

Se l'aria compressa in entrata è troppo bassa da non permettere di raggiungere la necessaria forza di serraggio, la saldatrice emetterà un suono e mostrerà, prima del punto di saldatura, il seguente messaggio di errore: "Pressione troppo bassa". Se

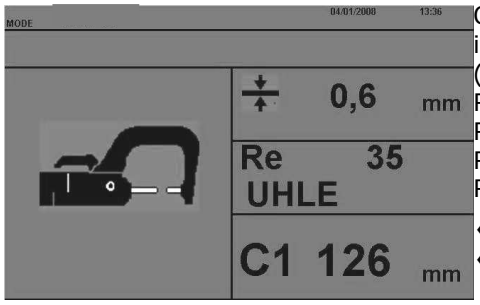
si preme di nuovo il pulsante chiusura/saldatura, si forza l'esecuzione del punto di saldatura, che verrà effettuato con la pressione disponibile.
Se la corrente di saldatura misurata durante il punto è inferiore del 6% rispetto alle impostazioni, dopo il punto di saldatura, apparirà un messaggio di errore "Corrente troppo bassa", che avverte che il punto di saldatura dovrebbe essere controllato.

In ogni caso, alla fine del punto di saldatura viene mostrato un messaggio che indica la corrente di saldatura misurata e la forza di serraggio. Questo messaggio rimane sullo schermo fino a che non si prema un pulsante o fino a che venga portato a termine un nuovo punto, premendo il pulsante di chiusura/saldatura.

Premendo per 2 secondi il pulsante si torna al modo standard.

Modo Gysteel

Il modo automatico è opzionale, si può attivare dal menu setup al quale si accede premendo il pulsante « modo » per 2 secondi. (modo auto on/off).



Questo modo è identico al modo standard, eccetto per il fatto che l'utente può impostare il limite elastico della lamiera. E' possibile identificare questo limite (Re) utilizzando il tester per metalli Gysteel Vision
Re : 1-10 indica acciao dolce.
Re : 11-18 indica HSS/THSS.
Re : 19-35 indica UHSS.
Re : 36-99 indica acciao al BORON

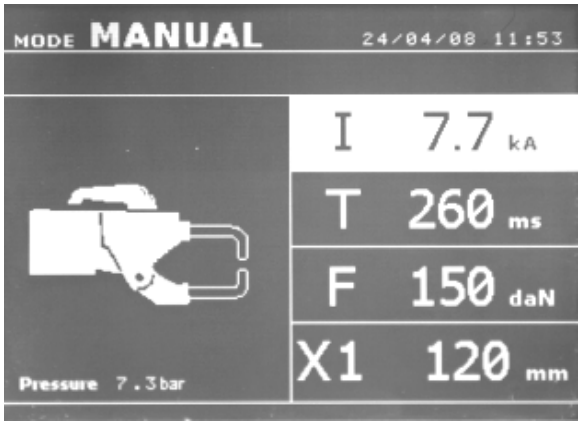
- Spessore delle lamiere : 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 3.0.
- Tipo di braccio usato.

I valori dello spessore, dell'elasticità, del tipo di braccio si selezionano con ▲ o ▼,
Ed il loro valore regolato con + e –.
Premendo il pulsante chiude/salda si esegue un punto con i parametri selezionati.

Premendo per 2 secondi il pulsante si torna al modo standard.

Manual mode

This mode allows the user to manually select the welding parameters, following instructions from a manufacturer for example.



Questo modo permette all'utilizzatore di selezionare i parametri di saldatura, in base, ad esempio, alle indicazioni fornite da un produttore. I valori pre-impostati nel modo manuale corrispondono alle impostazioni automaticamente scelte nel modo standard (spessore e tipo di lamiera, forza di serraggio, braccio).

I parametri possono essere regolati usando il + e il – (nel cerchio). I pulsanti su e giù permettono di passare da un parametro a quello successivo :
- Corrente di saldatura da 2000 a 10000 A, (in scaglioni da 100 A) Il display è in kA.
- Durata della saldatura (da 100 a 850 ms, in scaglioni da 10ms). Il display è in millisecondi.
- Forza di serraggio da 100 a 500 daN, (in scaglioni da 5 daN). Il display è in deca Newton.
- Braccio usato sulla pinza (numero braccio e lunghezza).

Se l'aria compressa in entrata è troppo bassa da non permettere di raggiungere la necessaria forza di serraggio, la saldatrice emetterà un suono e mostrerà, prima del punto di saldatura, il seguente messaggio di errore: "Pressione troppo bassa". Se si preme di nuovo il pulsante chiusura/saldatura, si forza l'esecuzione del punto di saldatura, che verrà effettuato con la pressione disponibile.

Se la corrente di saldatura misurata durante il punto è inferiore del 6% rispetto alle impostazioni, dopo il punto di saldatura, apparirà un messaggio di errore "Corrente troppo bassa", che avverte che il punto di saldatura dovrebbe essere controllato.

In ogni caso, alla fine del punto di saldatura viene mostrato un messaggio che indica la corrente di saldatura misurata e la forza di serraggio. Questo messaggio rimane sullo schermo fino a che non si prema un pulsante o fino a che venga portato a termine un nuovo punto, premendo il pulsante si chiusura/saldatura.

Premendo per 2 secondi il pulsante si torna al modo standard.

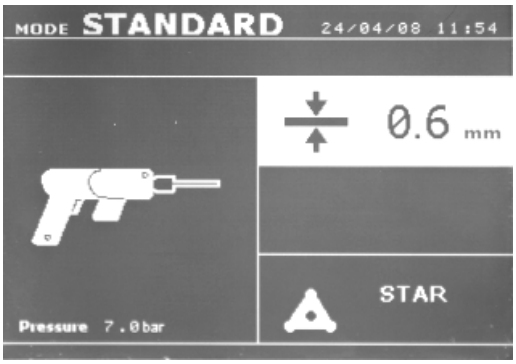
Uso della pistola lato singolo

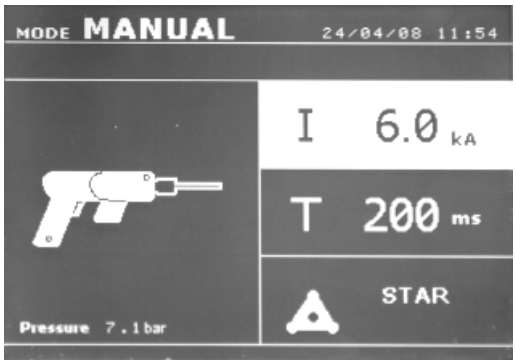
- Connettere la lamierina di rame sul cavo di terra del generatore.
- Fissare in maniera sicura la lamierina dello scarico a terra il più vicino possibile alla zona dove si fa la saldatura.

Se si usa la pistola lato singolo per fare una saldatura monopunto, fissare sempre la lamierina dello scarico a terra sulla lamiera che non è in contatto con l'elettrodo di saldatura (in modo che la corrente passi attraverso le 2 lamiere che devono essere saldate).

- Selezionare la PISTOLA usando il pulsante o premendo il grilletto.
- Il parametro pre-impostato nel modo standard è la saldatura con le stelle.

Mai lasciare il Martello ad inerzia alla fine della pistola se questa è appesa sul bilanciere.





La pistola lato singolo può essere usata sia nel modo standard che manuale.

♦ Nel modo normale, la pistola si può usare con lamiere dello spessore di massimo 1.5 mm.

Durante l'uso della pistola, l'utente può scegliere tra una varietà di accessori (saldatura monopunto, saldatura con stelle, rivetti, rondelle, ricalco con carboncino). Tramite I pulsanti + e – selezionare lo spessore delle lamiere che devono essere saldate.

Nel modo manuale, la massima intensità permessa della corrente è 9kA per un periodo non superiore a 600 ms. Questo perché per questi parametri non è possibile selezionare parametri più alti.

Selezionare dalla saldatrice lo spessore delle lamiere da saldare, tramite i pulsanti + e – . Si possono modificare manualmente i parametri della corrente e della durata.

Premendo per 2 secondi il pulsante si torna al modo standard.

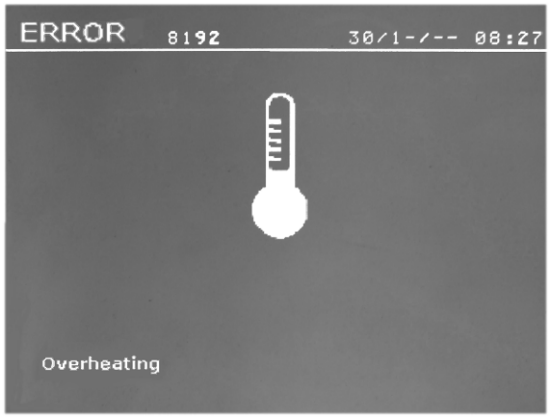
Quando un parametro è evidenziato, è possibile modificare il valore con + e – . I pulsanti su e giù permettono di passare da un parametro a quello successivo.

ATTENZIONE

Le pinze e la pistola sono connesse alla stessa fonte di corrente. Significa che quando viene usato uno di questi 2 accessori, c'è corrente anche nell'altro. Perciò, l'accessorio che non è utilizzato deve essere posizionato sul suo piedistallo sul carrello (piedistallo pinze a lato del carrello e piedistallo pistola sul bilanciere a forma di T).
Se non vengono rispettate queste indicazioni, si possono verificare danni agli accessori del generatore. Potrebbero crearsi scintille e schegge di metallo.

Messaggi di errore

Cause diverse possono generare la comparsa di messaggi di errore. Questi si possono classificare in tre categorie:



- I messaggi che avvertono l'utilizzatore di, surriscaldamento o perdita di forza di serraggio o di corrente di saldatura, ecc.. Questi messaggi appaiono sullo schermo e rimangono fino a che non venga premuto un pulsante.

- I difetti dovuti ad un'installazione non corretta (pressione dell'aria, fornitura della corrente elettrica).

- I messaggi che informano di problemi più gravi, come per esempio delle parti che non funzionano. Queste problematiche generano un messaggio di errore che blocca la saldatrice.

- la protezione termica usa un termistore sul ponte diodo. Questo blocca l'uso della macchina e da il messaggio "surriscaldamento".

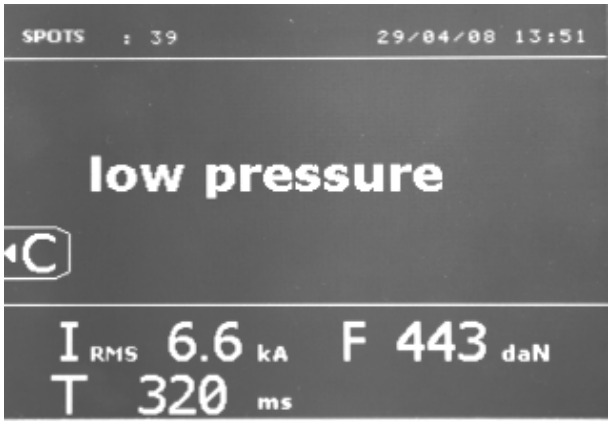
Corrente troppo bassa

Se la corrente di saldatura misurata durante il punto è inferiore del 6% rispetto alle impostazioni, dopo il punto di saldatura, la macchina darà un messaggio di errore "Corrente troppo bassa", avvertendo che il punto di saldatura dovrebbe essere controllato.
In ogni caso, alla fine del punto di saldatura viene mostrato un messaggio che indica la corrente di saldatura misurata. Questo messaggio rimane sullo schermo fino a che non si prema un pulsante sul pannello di controllo o fino a che venga portato a termine un nuovo punto, premendo il pulsante sulla pinza chiusura/saldatura.
Se la saldatrice non può fornire la corrente richiesta, appare il messaggio sotto. Il punto non viene fatto e bisogna confermare il messaggio per fare un punto di saldatura.

Pressione aria insufficiente

Se la pressione dell'aria in entrata è troppo bassa per raggiungere la necessaria forza di serraggio, la saldatrice emetterà un suono e mostrerà, prima del punto di saldatura il seguente messaggio di errore "Pressione insufficiente"

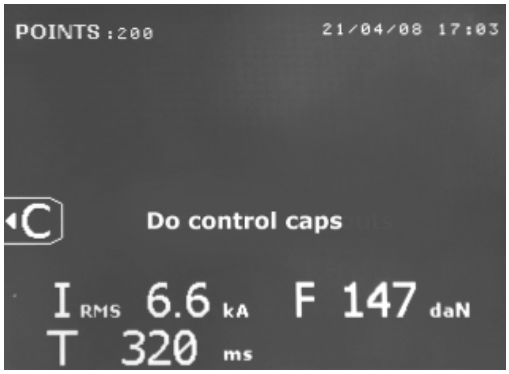
Premendo di nuovo il pulsante chiusura/saldatura si forza l'esecuzione del punto di saldatura, che verrà fatto con la pressione disponibile. La forza agli elettrodi misurata e presente al momento è troppo bassa, quindi la saldatrice mostrerà il messaggio "Pressione bassa".



Contatore dei punti di saldatura

Un contatore dei punti di saldatura permette di contare i punti eseguiti con lo stesso cappuccino. Se il punto di saldatura viene eseguito senza problemi, appare il seguente messaggio.

Il contatore appare nell'angolo in alto a sinistra del display. Se si preme il pulsante per 2 secondi, dopo la sostituzione dei cappucci, il contatore va a zero.
Se con gli stessi cappucci vengono eseguiti più di 200 punti, sul display apparirà il messaggio "Controllare i cappucci" che viene anche registrato nella memoria. Il limite massimo di 200 punti può essere alzato o abbassato entrando nel modo configurazione.



Funzioni di registrazione (rapporto del lavoro – programma utenti)

Il rapporto del lavoro permette di salvare le caratteristiche dei punti di saldatura eseguiti con la pinza. E' disponibile per tutti i modi, premendo semplicemente i pulsanti posti sotto l'icona "RAPPORTARE". Il modo" parametri dell'utilizzatore è disponibile anche per tutti i modi, premendo i pulsanti sotto l'icona "MEMORIA".

Rapporto di lavoro

Con il rapporto di lavoro è possibile salvare le caratteristiche di una serie di punti di saldatura e di metterli in una scheda di memoria SD. In questo modo possono essere trasferiti in qualsiasi computer. GYS fornisce un programma per leggere la scheda SD e di modificare i rapporti. Il programma è nella scheda SD, insieme ad una copia del manuale d'uso.

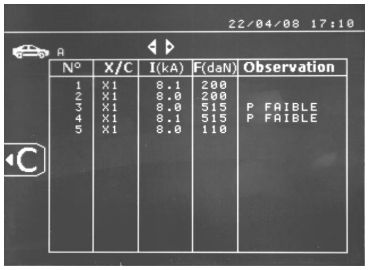
Come pre-impostazione, questa funzione non è attiva all'accensione della saldatrice.Premendo il pulsante e il pulsante "modo", si può iniziare a registrare nel file selezionato. Se si preme si nuovo il pulsante, si blocca la registrazione.

L'insieme di dati così creati contiene: un nome della registrazione inserito dall'utente, inoltre, per ogni punto di saldatura eseguito: l'accessorio usato, il braccio usato e le impostazioni della saldatrice (corrente e forza di serraggio). Contiene anche i possibili messaggi di errore che sono stati durante la registrazione: I bassa, P bassa
Utilizzare i pulsanti + e –, su e giù per inserire il nome della registrazione. Se viene inserito un nome che già è stato usato, la saldatrice salverà le caratteristiche del nuovo punto di saldatura alla fine della registrazione, senza cancellare nessuna informazione.

Il pulsante permette di ritrovare la registrazione precedentemente salvata e di leggerla sullo schermo.

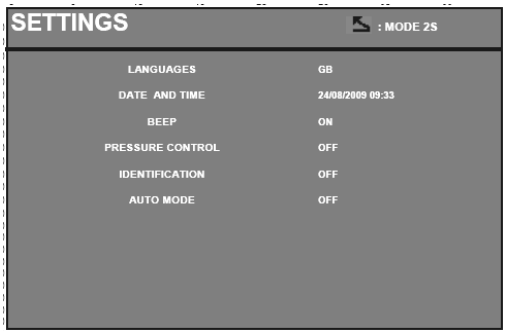
Prima di visualizzare una registrazione, questa deve essere fermata premendo il pulsante .
Il pulsante "modo" permette di uscire dal modo visualizzazione registrazione.

Per cancellare il contenuto di una registrazione, bisogna mostrarla sullo schermo, premendo il pulsante "visualizza" .
Sullo schermo apparirà il seguente messaggio:



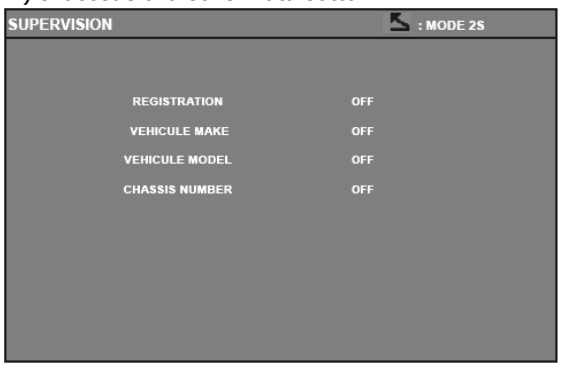
Quando appare il triangolo, se si preme di nuovo il pulsante si cancella definitivamente il contenuto della registrazione mostrata sullo schermo. Dopo 3 secondi il triangolo scompare dallo schermo.

Modo identificazione:



Quando la scheda SD di "immissione" è inserita e si preme "ON" apparirà la schermata con il titolo "Supervision". Questa schermata permette di compilare i campi "registration, vehicle make, vehicle model, vehicle identification number " che sono dati richiesti quando si vuole registrare una riparazione.
Per uscire dalla schermata, bisogna premere il pulsante "mode" ("modo") per 2 secondi e sostituire alla SD "immissione" quella che contiene il software.

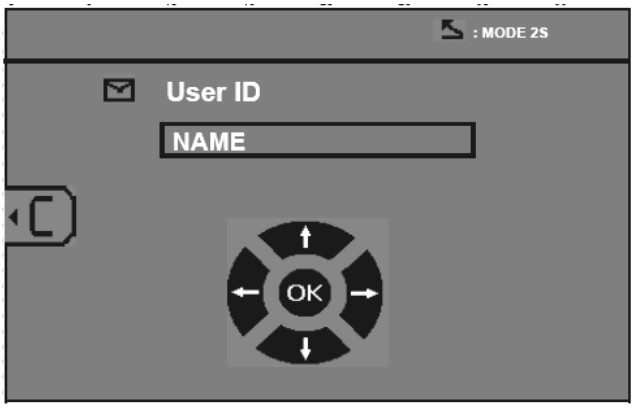
Se il modo IMMISSIONE è attivo ("ON") allora bisognerà compilare tutti i campi richiesti, altrimenti la saldatrice segnalerà un errore con il messaggio "defect identification" (errore immissione).
Per attivare o disattivare la modalità immissione, sostituire la SD che contiene il software con un'altra SD chiamata « Immissione ». Premendo per 2 secondi il pulsante « mode » (« modo ») si accede alla schermata sotto :



Elenco delle schermate che servono a registrare una riparazione :
Quando è stata già creata una registrazione con il rispettivo numero, questa non può essere né modificata nè cancellata agendo sul GYSPOT 100 RX, ma bisogna usare il software. Si possono creare fino a 100 registrazioni.

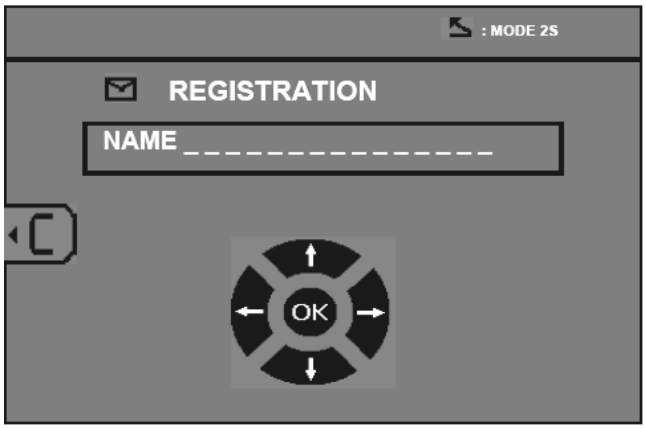
Schermata : 'Job number'

Schermata : 'User ID'

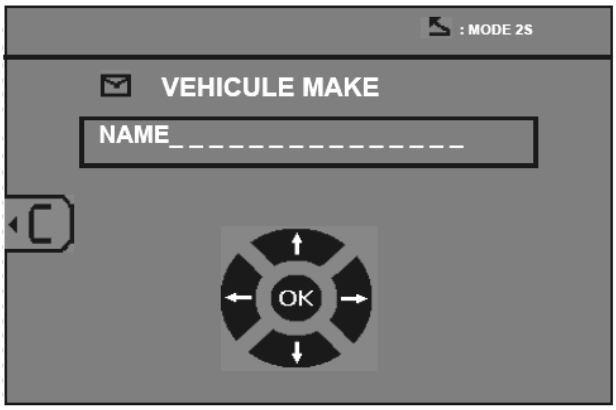


I pulsanti 'sinistra' e 'destra' spostano il cursore.
I pulsanti 'su' e 'giù' permettono di cambiare le lettere o i numeri.
Premendo brevemente il tasto Esc, si ripulisce il campo.
ort press the Esc key clears the field.
Il pulsante "mode" ("modo") permette di scorrere tra un campo e l'altro per andare a leggere o a modificare i dati.

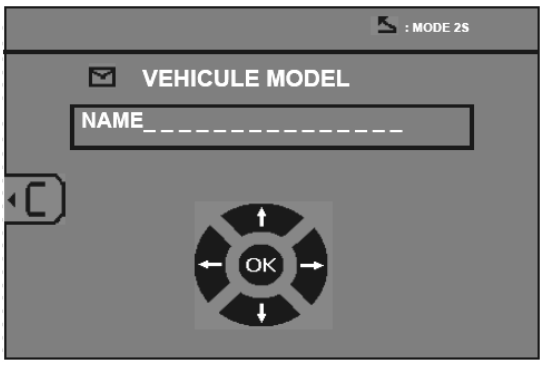
Schrmata : 'Registration' (registrazione) (optional) (optional)



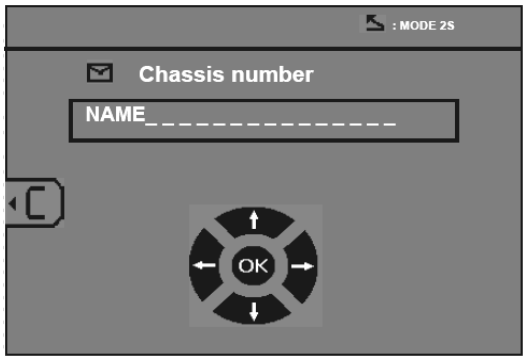
Schermata : 'Vehicle make' (veicolo da lavorare)



Schermata : 'Vehicle model' (modello) (optional)

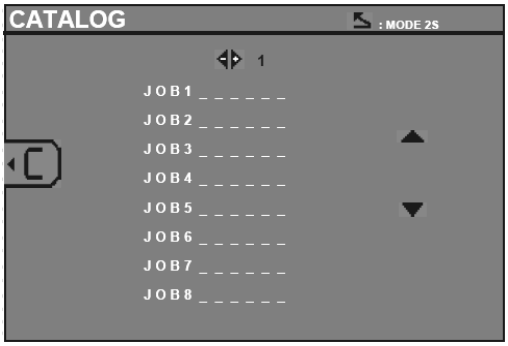


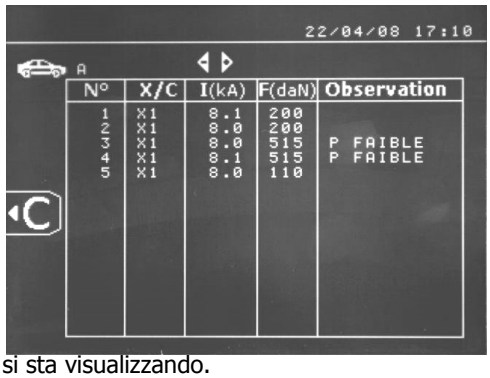
Schermata : Chassis number (telaio) (optional)



Catalogo

Quando si consulta un lavoro con il pulsante ▶, appare la schermata CATALOGO :
Appare il numero della pagina (max 13)
I pulsanti 'sinistra' e 'destra' sono usati per passare da una pagina all'altra. I pulsanti 'su' e 'giù' servono per selezionare la registrazione successiva o precedente.
Il tasto "mode" ("modo") apre la registrazione selezionata.





Il tasto "mode" ("modo") permette di uscire dalla registrazione che si sta visualizzando.

♦ Il lettore SD del Gyspot 100 R.X è in grado di gestire SD card > 2GB.
♦ Ad ogni registrazione è associato una cartella con il nome xxx.dat. (dove xxx = numeri da 001 a 100). In ciascuna registrazione il numero massimo di punti che si possono registrare è 500. Vengono mostrati il numero della registrazione e lo "user ID" (nome utente).
♦ Il numero della pagina appare in alto a sinistra.
♦ Tutti i file sono contenuti nella cartella catalog.GYS
♦ La scheda contiene il numero totale delle registrazioni, il nome di ciascuna registrazione e lo "user ID" (nome utente) – per un max di 100 registrazioni.

Registrazione parametri di saldatura dell'operatore

Il salvataggio dei parametri permette di memorizzare, per diversi operatori, i parametri di saldatura che ciascuno preferisce. Si possono salvare 20 profili. Ciascuno contiene i seguenti parametri: accessorio, braccio, potenza della corrente, durata della saldatura, forza di serraggio).
Un operatore può salvare i parametri che preferisce sia per la pinza che per la pistola lato singolo.

Il pulsante "salva" permette di registrare le impostazioni usate al momento nel modo manuale (potenza corrente, durata della saldatura, forza di serraggio). Poi, vengono mostrati i 20 profili utenti, ciascuno con un nome. I profili operatore occupati, hanno già un nome, quelli che sono ancora liberi, sono indicati con: « --- »
Usare i pulsanti + e –, su e giù, per inserire un nome. Se si sceglie un nome già in uso, la saldatrice cancellerà le impostazioni già salvate.

Il pulsante « Apri » permette di accedere ai profili precedentemente salvati. Se si seleziona un profilo vuoto, non succede niente.

Se si preme brevemente il pulsante si cancella il programma scelto nella lista dei programmi salvati.

Il pulsante "mode" ("modo") permette di uscire dal modo di selezione dei programmi e di entrare nel modo manuale dove vengono richiamati i parametri e gli accessori salvati nel programma.

Per disabilitare un programma, è necessario solamente cambiare un valore di un parametro nel modo manuale, standard o multi-lamiera, o cambiare accessorio con il pulsante .

Scheda di memoria SD

Codice scheda di memoria SD: 050914
Questa scheda permette all'operatore di trasferire i dati dalla saldatrice al PC:

- Scaricare rapporti di lavoro per tenere traccia delle operazioni e possibilmente mostrarle ad una compagnia di assicurazione.
- Aggiornare i parametri di saldatura, aggiungere lingue nel menu.
- Nella scheda di memoria SD c'è una copia del SOFTWARE Gyspot per raccogliere e modificare i parametri.
- La scheda di memoria SD contiene anche una copia del manuale d'uso.

La capacità della memoria permetterà di salvare le caratteristiche di oltre 1000 punti di saldatura.
Senza scheda di memoria SD la saldatrice può funzionare solo nel modo manuale.
Se la scheda non è inserita nel lettore, appare il seguente messaggio.
Bisogna spegnere e riaccendere la saldatrice.

Importante: Prima di togliere la scheda, bisogna spegnere la saldatrice e riaccenderla dopo aver inserito la scheda, altrimenti si corre il rischio di perdere i dati salvati.

SOFTWARE GYSPOT SU PC

Lo scopo di questo software è quello di permettere all'utilizzatore di modificare o salvare le registrazioni dei punti di saldatura effettuate con la GYSPOT munita di lettore SD durante una riparazione. Per usare questo software, il PC deve avere un lettore di schede di memoria SD.

Scelta lingua

Il software propone varie lingue. Come pre-impostazione, sono disponibili le seguenti lingue:
Francese, Inglese, Tedesco, Spagnolo, Fiammingo, Danese, Finalndese, Italiano, Russo, Svedese, Turco..

Identità utilizzatore

Per personalizzare le informazioni che appaiono nelle registrazioni, l'utilizzatore deve inserire alcuni dati nel software. Per inserirle, cliccare su **Opzioni**, quindi su **Identità**. Appare un'altra finestra con le seguenti informazioni:
Nome azienda
Indirizzo/Codice Postale/Città
Telefono/ Fax
Email/ Sito Web/ Logo
Queste informazioni appariranno automaticamente nelle registrazioni.

Importare rapporti di lavoro salvati nella scheda SD

Per importare su un PC le registrazioni dei punti di saldatura eseguiti con la saldatrice, inserire la scheda di memoria SD nel lettore schede del PC e far partire il software del GYSPOT.

Quando l'importazione è completata, i punti di saldatura effettuati vengono ordinati in base al campo "ordine di riparazione" immesso sulla saldatrice durante la lavorazione.
L'ordine di riparazione è visibile nella tabella **Active**.
Quando tutte le registrazioni sono state importate, si può fare una ricerca, modificarle o archiviarle, visualizzare le caratteristiche dei punti di saldatura in ciascuna registrazione, selezionarne una: le caratteristiche di ciascun punto appaiono sulla tabella.

Per fare una ricerca, scrivere nel campo ricerca e cliccare sull'icona .

Per modificare una registrazione, selezionarla e cliccare sull'icona .

Per archiviare una registrazione, selezionare la registrazione e cliccare sull'icona .
Attenzione, le registrazioni importate non possono essere cancellate se non sono state precedentemente archiviate.

Visualizzare registrazioni di lavoro dei punti di saldatura

Per visualizzare le registrazioni di lavoro, cliccare sulla tabella Archivio. Le registrazioni sono classificate per anno e per mese. Per visualizzare le caratteristiche dei punti di saldatura eseguiti, selezionare una registrazione: nella tabella appaiono i dati corrispondenti a ciascun punto di saldatura. Per le registrazioni archiviate, è possibile fare una ricerca, modificarle o cancellarle.
Attenzione, se la scheda SD non è stata svuotata la registrazione che è archiviata e quindi cancellata, verrà importata di nuovo nella successiva importazione.

Per fare una ricerca, scrivere nel campo ricerca e cliccare sull'icona .

Per modificare una registrazione, selezionarla e cliccare sull'icona .
Per cancellare una registrazione, selezionarla e cliccare sull'icona .

"Pulizia" della scheda di memoria SD

Un'operazione di "pulizia" della SD cancellerà tutte le registrazioni precedentemente salvate in essa.
Per "pulire" la scheda SD, inserirla nel lettore del PC e, nel menu, cliccare su **Opzioni** e poi su **"Pulisci la SD"**.

Attenzione, durante la "pulizia", le registrazioni che non sono state importate nel software saranno automaticamente importate.

Compilare le informazioni di una registrazione

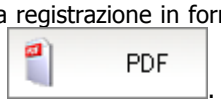
E' possibile aggiungere automaticamente le seguenti informazioni in ciascuna registrazione:
Utilizzatore, marca, modello,
Registrazione, prima registrazione,
Numero telaio, lavoro, annotazioni.

Per compilare questi dati, selezionare una registrazione e inserire le informazioni nell'intestazione.

Stampare una registrazione

Per stampare una registrazione, selezionarne una e cliccare sull'icona . Appare un'anteprima di stampa. Cliccare sull'icona . Appare un'anteprima di stampa, premere .

Esportare in formato PDF

Per esportare una registrazione in formato PDF, selezionarne una e cliccare sull'icona . Appare un'anteprima di stampa. Cliccare sull'icona 

.

Esempio di registrazione:

Company name :	S.A.S. GYS	**Phone number :**	0243012360
Adress :	134 BOULEVARD DES LOGES	**Fax number :**	0243012360
	...	**Email :**	contact@gys.fr
Zip code :	53941	**Website :**	www.gys-soudure.com
City :	SAINT BERTHEVIN		

Operator :	DUPOND Jean-Pierre	**Vehicle :**	MEGANE CC 1.6L 16V
Repair order :	455B	**Registration :**	1600SW53
Report date :	13/05/2008	**First Registration :**	21/01/2005
Remarks :	RAS	**Operation :**	REDRESSAGE AILE ARRIERE GAUCHE

GYSPOT INVERTER BP. LC (0000001000)

Point n°	Date / Hour	Mode	Tool	Settings			Measurements		State
				Time (ms)	Intensity (kA)	Force (daN)	Intensity (kA)	Force (daN)	
1	05/05/2008 11:11:21	Normal	X clamp n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
2	05/05/2008 11:11:25	Normal	X clamp n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
3	05/05/2008 11:11:29	Normal	X clamp n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
4	05/05/2008 11:11:33	Normal	X clamp n°1	310	6,6	195	6,5	195	Point OK
5	05/05/2008 11:11:48	Manual	X clamp n°1	310	6,6	550	6,5	480	LowPressure
6	05/05/2008 11:11:54	Manual	X clamp n°1	310	6,6	550	6,5	480	LowPressure

5- PRECAUZIONI D'USO E MANUTENZIONE

Formazione dell'utilizzatore

Gli operatori di questa macchina devono essere qualificati in modo da garantire i risultati migliori ed ottenere livelli di lavoro soddisfacenti. (e.s. : corsi da carrozziere).

Preparazione dei pezzi da assemblare

E' essenziale molare, pulire e accostare correttamente le parti da saldare.
Nel caso di presenza di materiale protettivo, assicurarsi che sia conduttore elettrico facendo prima un test di saldatura.

Saldatura con pistola lato singolo

Prima di riparare un veicolo, controllare che il costruttore accetti e autorizzi il metodo di riparazione scelto.

Uso dei bracci per sotto parafango

La pressione massima è 200 DaN.

Giunti circolari dei dadi nella pinza a X

All'interno dei dadi di serraggio dei bracci (vedere composizione della pinza a X), si trovano 2 giunti circolari che devono essere sostituiti in caso di perdite o ogni 6 mesi. Questi 2 giunti circolari sono necessari onde evitare perdite del liquido di raffreddamento, hanno un diametro di 25 mm e flangia di 4 mm. Durante la sostituzione vi suggeriamo di aggiungere del grasso per rame per facilitare il re-inserimento dei bracci. (codice del grasso : 050440)

Sostituzione dei cappucci e degli elettrodi:

- Per garantire un punto di saldatura efficiente, è necessario sostituire gli elettrodi ogni 200 punti, utilizzando l'apposita chiave.
- E' vietato molare gli elettrodi.
- Utilizzate il grasso (cod. 050440) mentre assemblate gli elettrodi
- Elettrodi di tipo A (cod. 049987)
- Elettrodi di tipo F (cod. 049970)
- Elettrodi smussati (cod. 049994)
- E' possibile combinare gli elettrodi in vari modi

Attenzione: I cappucci devono essere perfettamente allineati, altrimenti sistemarli in modo che lo siano. (vd. sostituzione dei bracci)

Pulizia o sostituzione degli accessori di saldatura

Ogni strumento di saldatura si degrada con il tempo. Comunque sia tutti gli strumenti devono rimanere puliti per dare il meglio delle performance. Quando si usa la pinza, controllare il buono stato dei cappucci degli elettrodi (piatti, arrotondati, smussati). Se necessario pulirli con carta abrasiva fine, oppure sostituirli. (Vedere i codici di referenza sull'unità)

Per l'utilizzo della pistola, è necessario controllare lo stato degli accessori: stella, elettrodo monopunto, carboncino….ed eventualmente pulirli o sostituirli.

Pulizia del filtro antiumidità

Spurgate regolarmente il filtro deumidificatore dell'aria posto sul retro dell'unità.

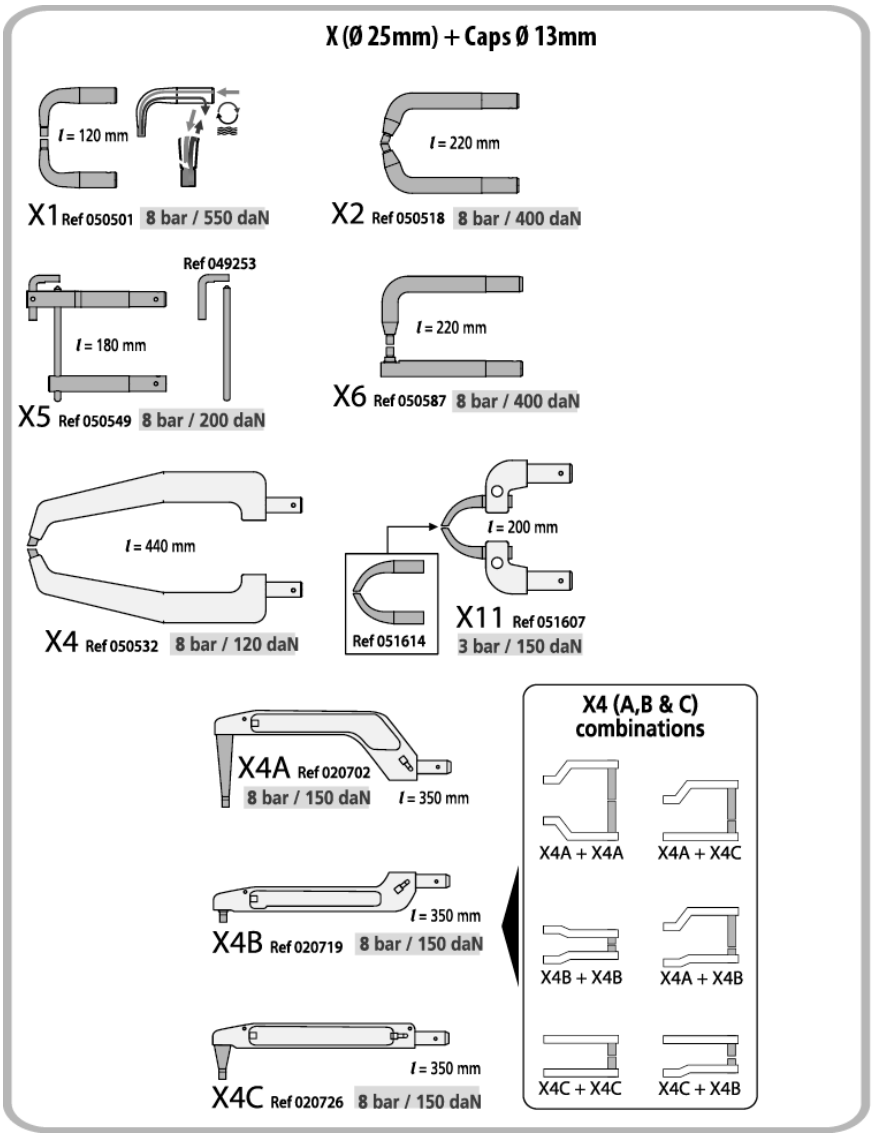
Manutenzione del Generatore

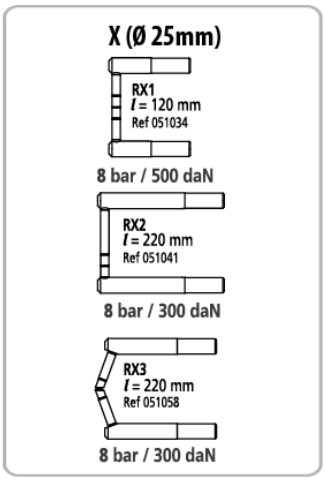
La manutenzione e riparazione del generatore dell'interno dell'unità deve essere fatta da un tecnico specializzato nominato da GYS. Ogni operazione di manutenzione effettuata da altri invaliderà la garanzia. La GYS non potrà essere ritenuta responsabile di danni e incidenti derivanti da manutenzione non regolamentare.

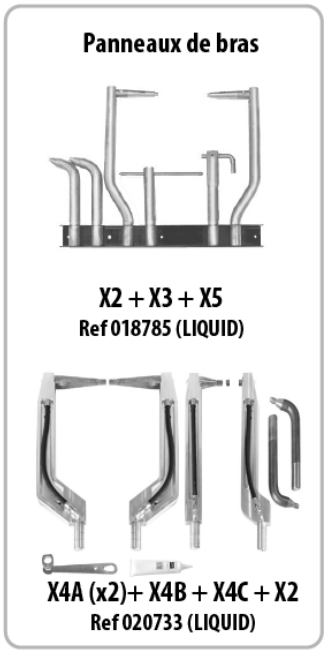
Sostituzione o regolazione dei bracci della pinza X :

Quando si devono cambiare i bracci posizionare la pinza sul supporto e procedere come segue:

- La saldatrice deve essere spenta
- Svitare la vite di serraggio sui dadi dei bracci.
- Prendere gli altri bracci, mettendo del grasso alla loro estremità (usare del grasso apposito per il rame)
- Posizionare i bracci nella pinza avendo cura che gli elettrodi siano correttamente allineati a contrasto. Stringete le viti di fissaggio sui dadi dei bracci (stretta a 15Nm)


X (Ø 25mm) + Caps Ø 13mm
l = 120 mm
X1 Ref 050501 8 bar / 550 daN
l = 220 mm
X2 Ref 050518 8 bar / 400 daN
Ref 049253
l = 180 mm
X5 Ref 050549 8 bar / 200 daN
l = 220 mm
X6 Ref 050587 8 bar / 400 daN
l = 440 mm
X4 Ref 050532 8 bar / 120 daN
l = 200 mm
Ref 051614
X11 Ref 051607
3 bar / 150 daN
X4A Ref 020702
8 bar / 150 daN
l = 350 mm
X4B Ref 020719 8 bar / 150 daN
l = 350 mm
X4C Ref 020726 8 bar / 150 daN
X4 (A,B & C) combinations
X4A + X4A
X4A + X4C
X4B + X4B
X4A + X4B
X4C + X4C
X4C + X4B





Surriscaldamento pinza X

Numero di punti che è possibile eseguire prima che la pinza si fermi perché surriscaldata

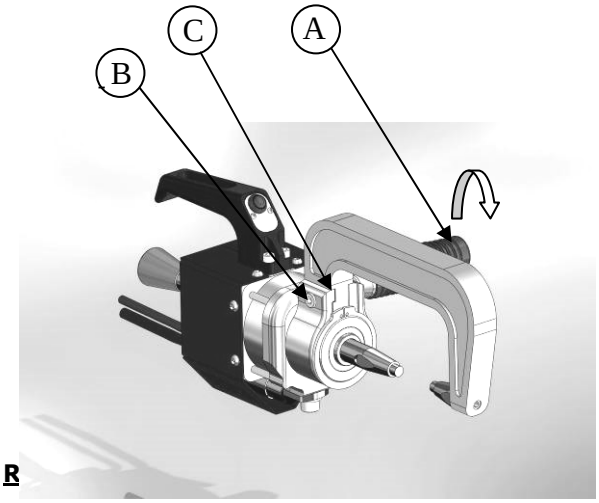
	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
ACCIAIO	77	65	55	46	37	31	28	23	20
HSS	60	50	44	39	33	27	25	21	18
UHSS	45	37	33	30	25	21	19	16	14
BORON	50	44	39	35	28	24	20	17	15

Il ciclo di raffreddamento può arrivare a 15 minuti

Numero di punti tra due interruzioni dovute a surriscaldamento

	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
ACCIAIO	23	20	16	15	14	13	12	10	8
HSS	18	16	14	13	12	11	10	8	7
UHSS	14	12	11	10	9	8	7	6	5
BORON	16	14	13	12	10	9	8	7	6

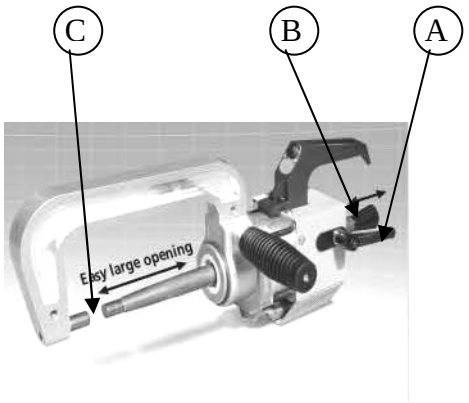
Sostituzione o regolazione dei bracci della pinza C :



Procedere come segue:

- Svitare l'impugnatura (A)
- Svitare la vite che tiene il braccio in posizione sulla pinza (B).
- Rimuovere il braccio dalla pinza (C).
- Prendere un altro braccio ed inserirlo nella pinza; mettere del grasso all'estremità del braccio.
- Avvitare per montare il braccio e la pinza (B)
- Avvitare l'impugnatura.

R

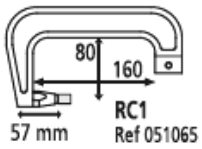


Procedere come segue:

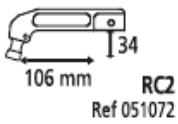
La saldatrice deve essere spenta.

1. Rilasciare l'elettrodo mobile dalla sua vite tramite la leva (A)
2. Regolare la posizione dell'elettrodo mobile muovendolo con la manopola (B)
3. Lo spazio (C) tra i due elettrodi deve essere di circa 20 mm
4. Bloccare l'elettrodo mobile nella posizione scelta, spostando la leva (A)

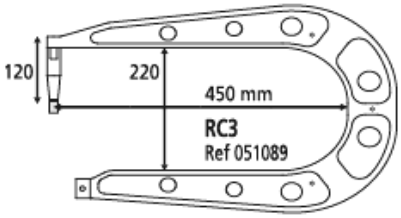
Tipi di bracci per la pinza C



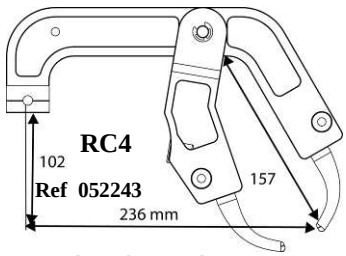
8 bar / 300 daN



8 bar / 300 daN



8 bar / 300 daN



8 bar / 120 daN

Surriscaldamento pinza C

Numero di punti che è possibile eseguire prima che la pinza si fermi perché surriscaldata

	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
ACCIAIO	110	90	76	61	48	39	36	22	18
HLE	90	75	62	48	38	32	26	18	15
UHLE	62	48	44	36	28	23	19	15	12
BORON	75	60	47	40	33	25	22	16	13

Il ciclo di raffreddamento può arrivare a 15 minuti

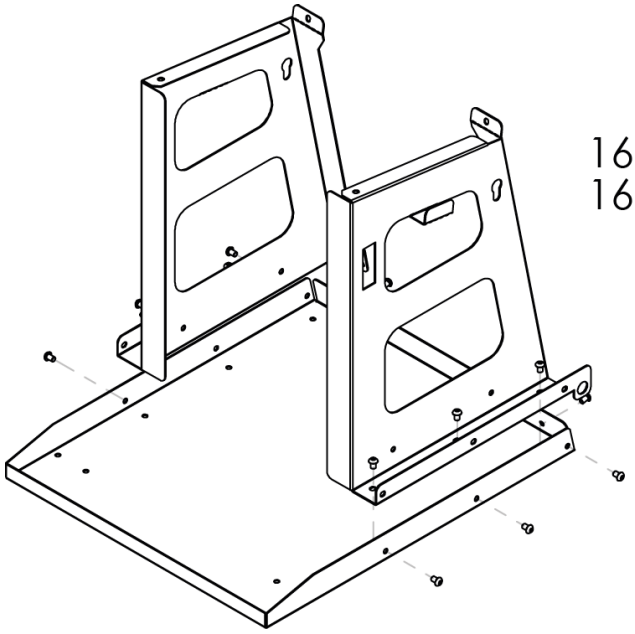
Numero di punti tra due interruzioni dovute a surriscaldamento

	0,6mm	0,8mm	1mm	1,2mm	1,5mm	1,8mm	2mm	2,5mm	3mm
ACCIAIO	64	56	42	32	20	16	14	10	8
HLE	54	36	32	22	16	13	12	10	8
UHLE	32	22	18	15	12	10	9	8	7
BORON	42	36	20	16	14	11	10	8	7

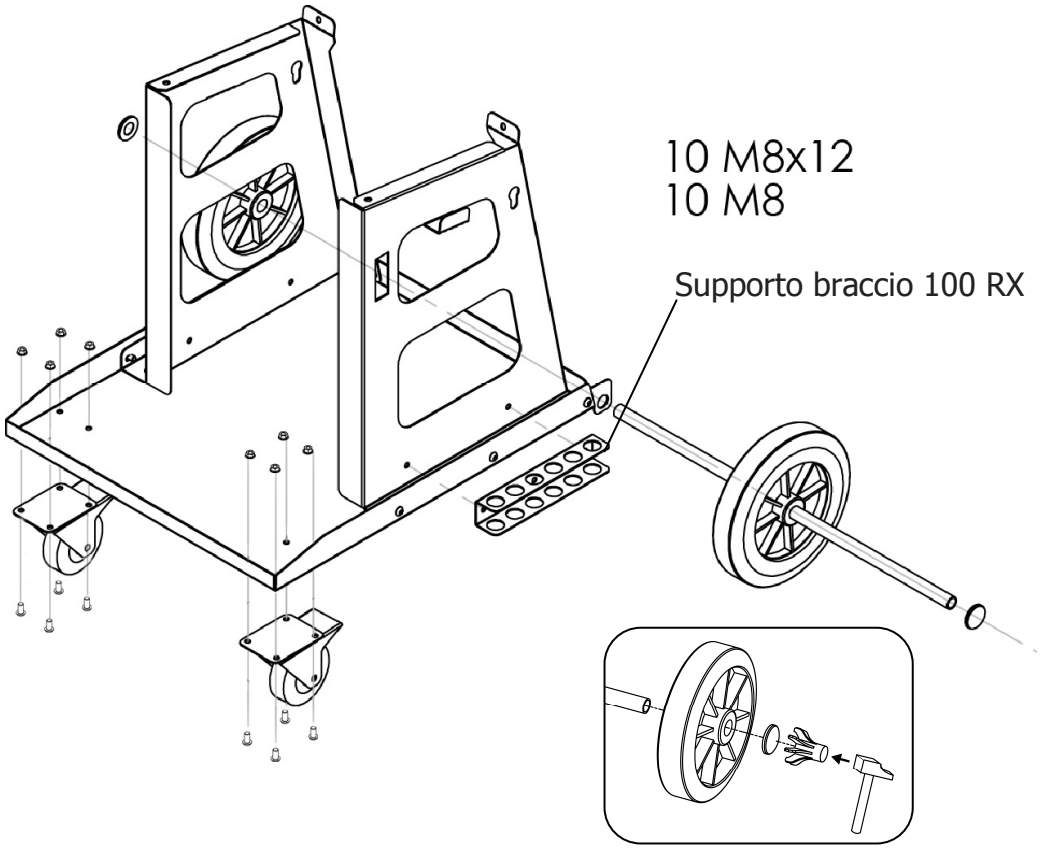
6 – MONTAGGIO (ISTRUZIONI)

M8 x 12	M8 x 85	M8 x 100	M6 x 20	M8
X30	X1	X1	X6	X26

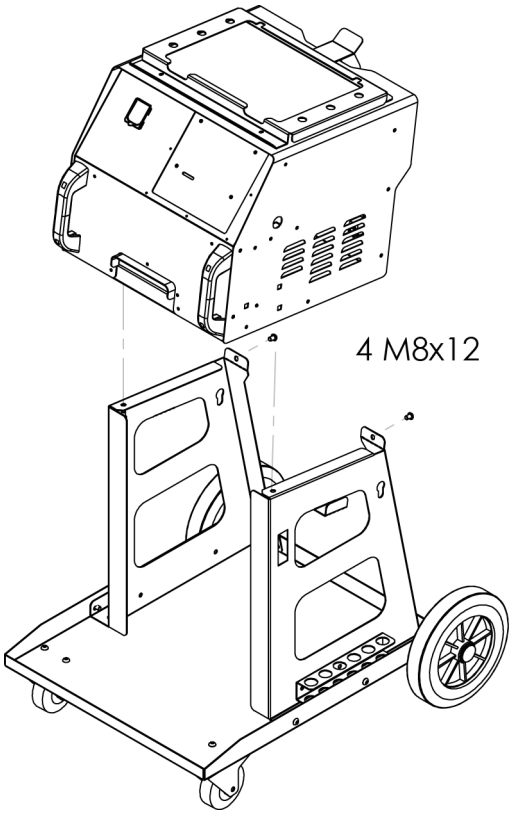
❶



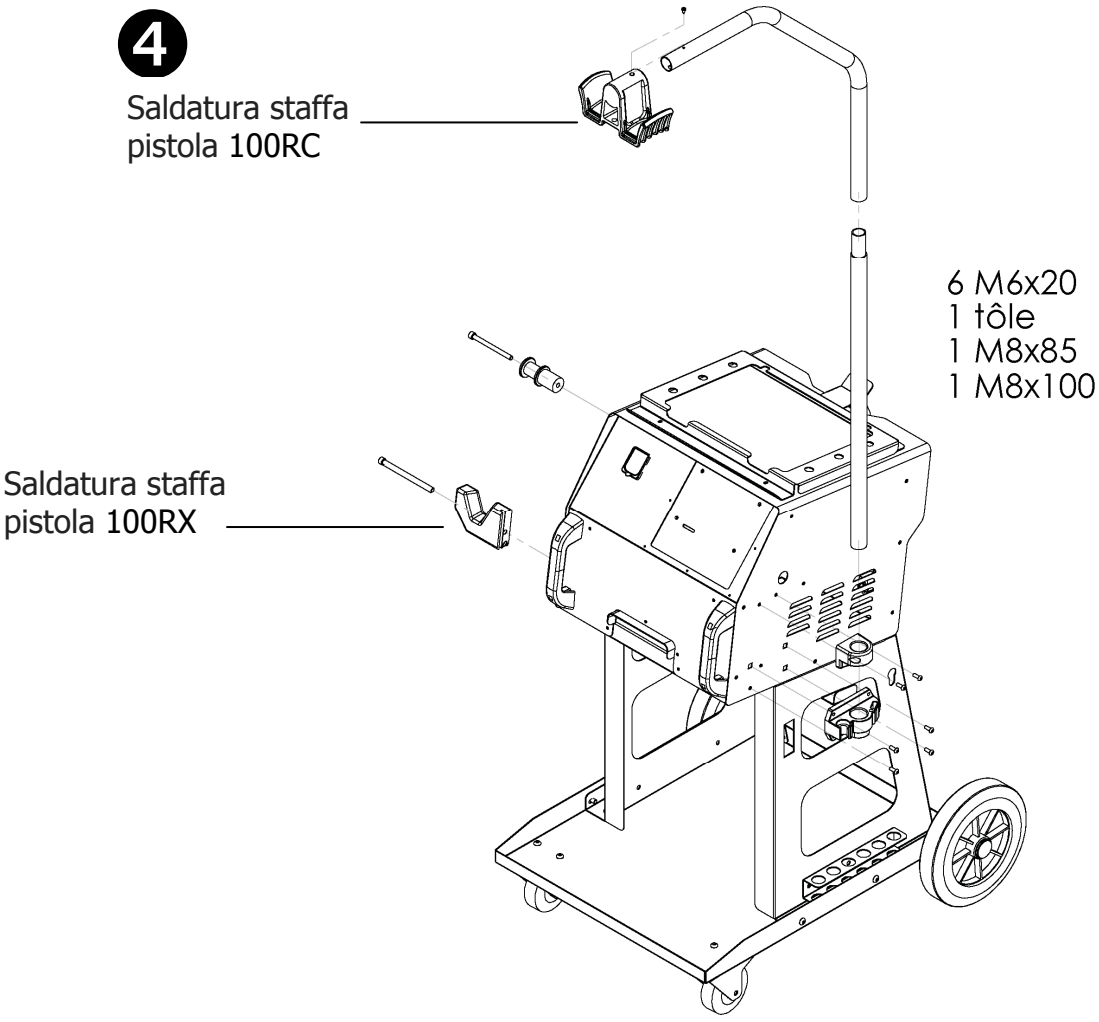
❷



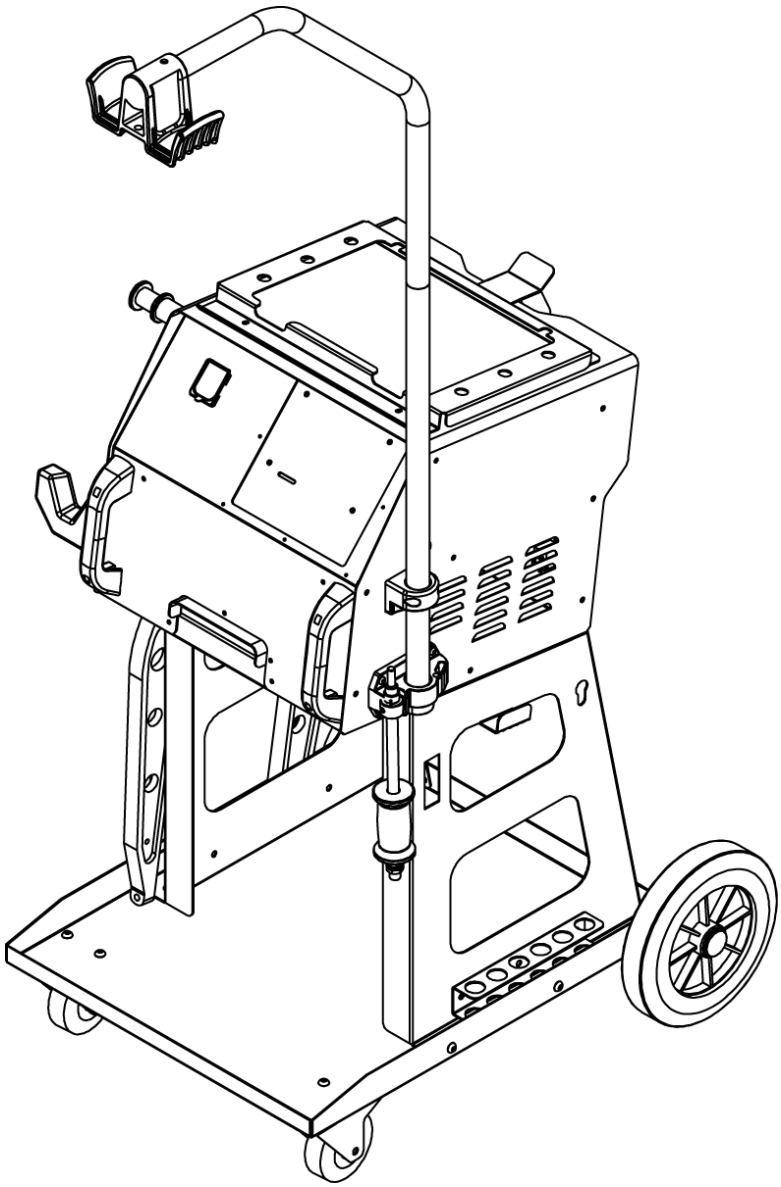
3


4 M8x12

4


Saldatura staffa pistola 100RC
6 M6x20
1 tôle
1 M8x85
1 M8x100
Saldatura staffa pistola 100RX

❺



7 – CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE	
Potenza nominale in ingresso: U1N	400V 3 fasi + terra 50/60Hhz
Corrente permanente in ingresso: I1N	32
Potenza al 50% di carico: S50	13 kVA
Potenza permanente in ingresso: Sp	9 kVA
Potenza massima in ingresso durante saldatura: Smax	90 kVA
Voltaggio secondario:U2d	16 VDC
Corrente massima di corto circuito: I2cc	10 000 A
Corrente massima permanente in uscita : I2P	560 A
Corrente massima regolata in saldatura	10 000 A
Fusibile	32 A curva D
Ciclo di lavoro	0.5 %
CARATTERISTICHE TERMICHE	
Temperature ambiente di lavoro	+5°C +45°C
Temperature di trasporto e di stoccaggio	-20°C +70°C
Umidità	80 %
Altitudine massima di lavoro	2000m
Protezione termica per termistanza sul ponte diodi	70 °C
CARATTERISTICHE MECCANICHE	
Grado di protezione	IP21
Larghezza	700mm
Profondità	990 mm
Altezza	208 mm
Peso	105 kg
CARATTERISTEICHE PNEUMATICHE	
Pressione massima in ingresso P1	8 bar
Forza in pinza minima: Fmin	100 daN
Forza in pinza massima con pinza X su bracci da 120 mm: Fmax a 8 bar	500 daN
Forza in pinza massima con pinza X su bracci da 440 mm: Fmax a 8 bar	130 daN
Forza in pinza massima con pinza C: F massima	330 daN
Forza in pinza massima con pinza C e bracci RC4 : F max	120 daN

8 – PROBLEMI / CAUSE / POSSIBILI SOLUZIONI

	PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Pinze	Scarsa qualità del punto di saldatura	La superficie del metallo non è stata preparata nel modo corretto	Controllare il grado di pulizia della superficie
		I cappucci sono sporchi	Sostituire
		Il braccio installato non è quello giusto	Controllare il braccio impostato nel software
	Le pinze hanno perforato il metallo	Pressione aria insufficiente	Controllare la rete dell'aria (min. 7 bar)
		I cappucci sono sporchi o danneggiati	Sostituire
		La superficie del metallo non è stata preparata nel modo corretto	Controllare il grado di pulizia della superficie
	Perdita di Potenza sulle pinze C o X	Problema della rete elettrica	Controllare la stabilità della rete elettrica
		Cappucci sporchi o danneggiati	Sostituire i cappucci
	Il generatore è entrato nel modo "Protezione termica"	La saldatrice è stata usata in modo troppo intensivo	Vedi tabella valori surriscaldamento
		Il ciclo di raffreddamento non è sufficiente- Aria pressione troppo bassa	Controllare la rete dell'aria (min. 7 bar)
Pistola	Non c'è Potenza nella pistola	Cattiva connessione della massa	Controllare la connessione e il cavo di massa
		Il mandrino o gli accessori non sono stretti bene	Controllare che il mandrino o gli accessori siano ben stretti
		I consumabili sono danneggiati	Sostituire
	La pistola si surriscalda	Il mandrino o gli accessori non sono stretti bene	Controllare che il mandrino e gli accessori siano ben stretti e controllare lo stato della guaina
	Scarsa qualità del punto di saldatura	Cattiva connessione della massa	Controllare la connessione e il cavo e il contatto

9 - ICONE

	Attenzione! Leggere il manuale prima dell'uso
	Smaltimento speciale – Non gettare insieme ai rifiuti domestici
	Non usare all'aria aperta. Non usare sotto getto d'acqua. IP21.
	Le persone che indossano pace-maker non devono avvicinarsi al macchinario. Rischi di interferenze causate dalla vicinanza alla macchina.
	Attenzione! Forte campo magnetico. E' necessario informare le persone che indossano impianti attivi o passivi.
	Proteggere gli occhi o indossare occhiali di sicurezza. Indossare abbigliamento protettivo. Utilizzare guanti. Rischio di bruciature.

10 – DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

GYS conferma che il prodotto descritto in questo manuale è conforme alle seguenti direttive:

- Direttiva sul Basso Voltaggio 2006/95/EC recepita dalla norma EN 62135-1
- Direttiva sulla Compatibilità elettromagnetica EMC/2004/108/EC recepita dalla norma EN 62135-2
- Direttiva sui macchinari 2006/95/CE recepita dalla norma EN 60204-1
- Direttiva sui campi elettromagnetici e sull'esposizione dei lavoratori a tali campi 2004/40/CE del 29 Aprile 2004 recepita dalla norma EN 50455 del 2008.

11 - GARANZIA

1) La garanzia vale un anno solo se il certificate di garanzia sia stato correttamente riempito.

2) La garanzia copre ogni problema o difetto di produzione per un periodo di un anno dalla data di acquisto (ricambi e manodopera).

3) LA GARANZIA NON COPRE LE ROTTURE DOVUTE ALLA RETE ELETTRICA, i danni dovuto ad un cattivo uso, i danni dovuti a cadute, altri problemi causati dal trasporto.

4) La garanzia non copre danni a seguito di interventi sulle pinze o sul generatore.

5) La garanzia non copre la normale usura dei ricambi (es.: cavi, pinze, ecc.)

In caso di rottura, spedire la saldatrice alla GYS con:

- il seguente certificato di garanzia convalidato dal rivenditore e
- una nota che spieghi il danno

Dopo che la garanzia è terminata, il servizio post vendita della GYS esegue la riparazione previa accettazione della quotazione del costo dell'intervento.

ATTENZIONE

Non si accettano prodotti spediti indietro in porto assegnato, a carico GYS.

SOCIETE GYS « S.A.V » : 134 Bd des Loges - BP 4159
53941 SAINT-BERTHEVIN cedex
FAX S.A.V : 02 43 01 23 75

CERTIFICATO DI GARANZIA

Timbro rivenditore:

Codice saldatrice: .....

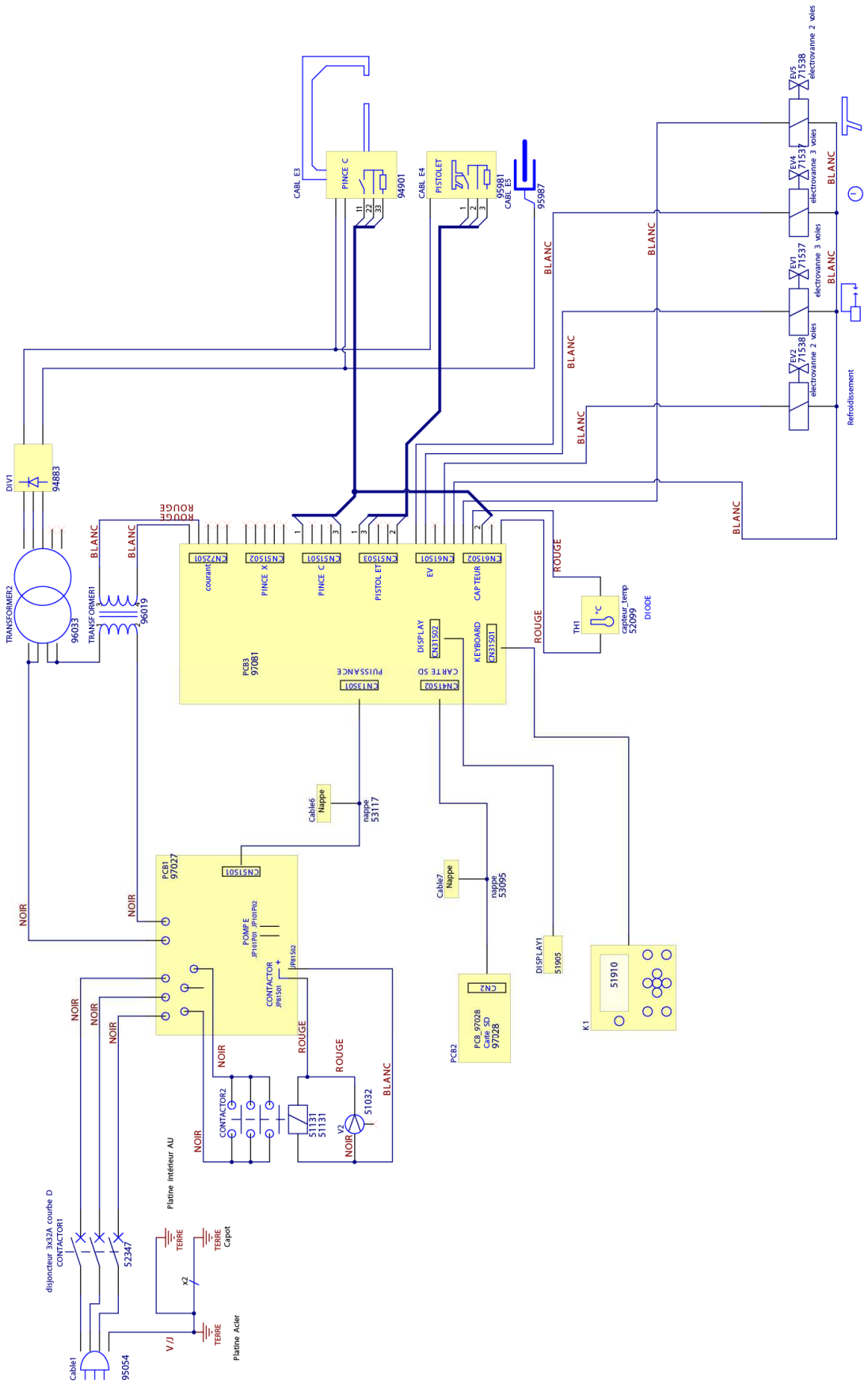
Data di acquisto: .....

Nome rivenditore: .....

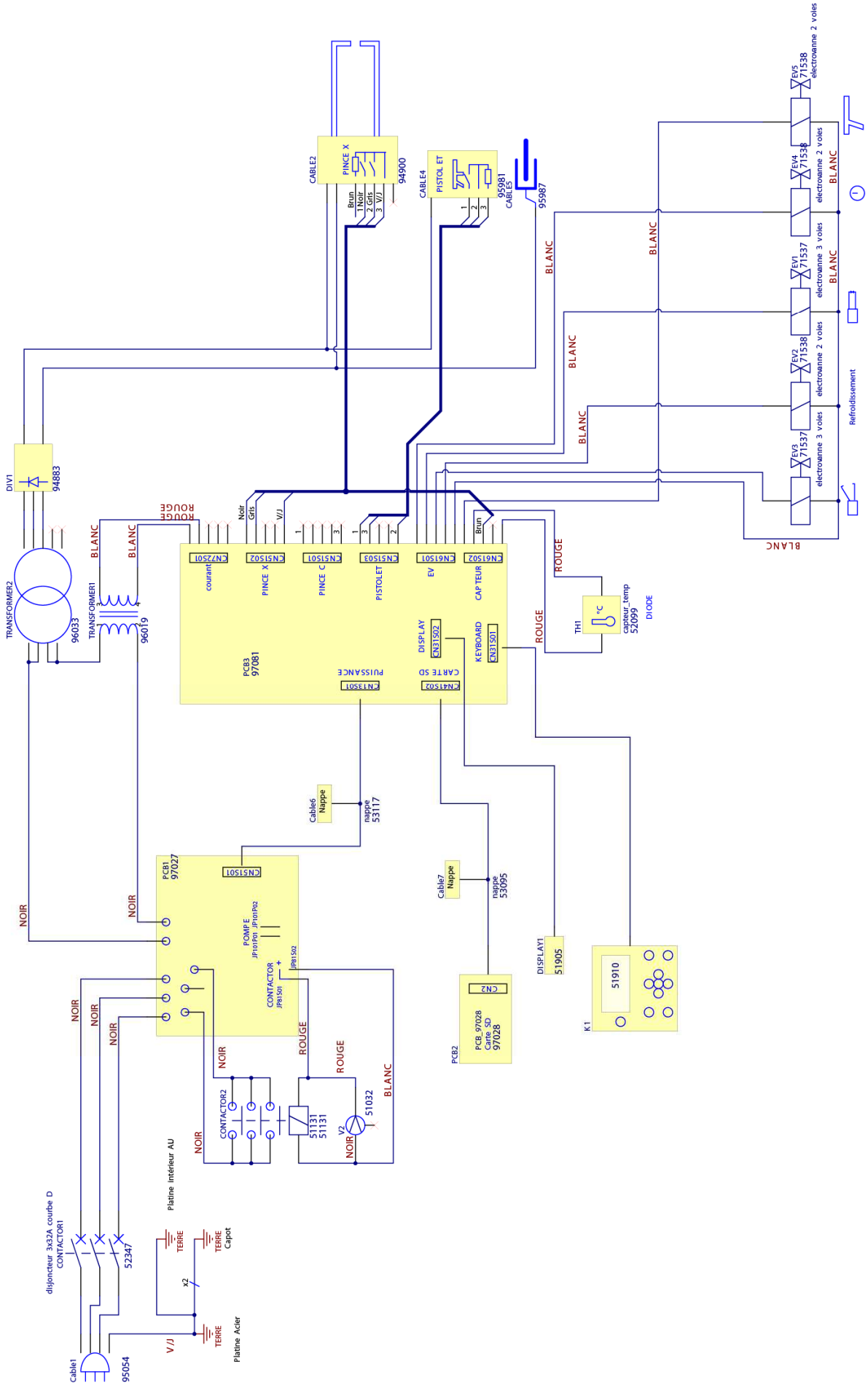
Validità un anno dalla data di acquisto

12 – SCHEMA ELETTRICO

100 RC :



100 RX :


CABLE2
PINCE X
94900
Brun
Noir
Gris
V/J
CABLE4
PISTOLET
95981
CABLE5
95987
EV6 71538 electrovanne 2 voies
EV4 71538 electrovanne 2 voies
EV1 71537 electrovanne 3 voies
EV2 71538 electrovanne 2 voies
EV3 71537 electrovanne 3 voies
Refroidissement
BLANC
DIV1
94883
TRANSFORMER2
96033
TRANSFORMER1
96019
ROUGE
CN2501 courant
CN1502 PINCE X
CN1501 PINCE C
CN1503 PISTOLET
CN6150 1 EV
CN6150 2 CAPTEUR
PCB3 97081
CN1501 PUISSANCE
CN4150 2 CARTE SD
DISPLAY CN3150 2
KEYBOARD CN3150 1
TH1
capteur_temp 52099
DIODE
Cable6 Nappe
nappe 53117
PCB1 97027
CN1501
POMPE JP101P01 JP101P02
CONTACTOR JP81S01
JP81S02
NOIR
Cable7 Nappe
nappe 53095
DISPLAY1 51905
51910
K1
PCB2
PCB_97028 Carte SD 97028
CN2
CONTACTOR2
51131
51131
V2
51032
Platine intérieur AU
disjoncteur 3x32A courbe D
CONTACTOR1
52347
TERRE
Capot
x2
Platine Acier
Cable1
95054